

社会環境報告書 2006



その技術を、地球に還したい。

CONTENTS

編集方針 1
 アイカ商品の概略 1
 会社概要 3
 ご挨拶 5
 2005年度トピックス 6
 環境経営 7
 Q・E・Oマネジメントシステム 8

社会性報告

コーポレート・ガバナンス 11
 企業倫理 12
 従業員との関わり 13
 株主との関わり 15
 お客様との関わり 16
 社会貢献活動 17

環境報告

環境目標と推進状況 19
 事業活動のマテリアルバランス 21
 環境会計 22
 地球温暖化防止 23
 環境負荷の低減 27
 リスク管理 30
 グリーン購入 31
 環境配慮型商品 32
 環境コミュニケーション 36
 関係会社の取り組み (海外) 38

データ

サイト別環境データ 39
 Q・E・O活動のあゆみ 42

<編集方針>
 *この報告書はアイカグループの環境保全活動、社会貢献活動等について、グラフや写真等を使い、わかり易くお伝えすることを念頭に作成しました。対象読者はアイカ商品を使用しているお客様、取引先、投資家、事業所周辺の住人、企業の環境担当者、行政の担当者、学生等の方々です。

・環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」、「環境報告書の記載事項等の手引き」、「環境報告書作成基準案」等を参考に編集しました。

<対象範囲>
 *この報告書はアイカ工業株式会社の本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場および下記国内関係会社の2005年度(2005年4月1日～2006年3月31日)の活動についてまとめたものです。なお、一部2006年度の活動内容も含まれています。

アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、株式会社アイホー(当社は大日本色材工業株式会社を2005年4月1日に吸収合併し、茨城工場としました。また、新川工場は2005年7月7日に本社工場と名称を変更しています)

*ただし、「2005年度トピックス」、「Q・E・Oマネジメントシステム」、「関係会社の取り組み(海外)」、「Q・E・O活動の歩み」の項目についてはアイカエレクトリック株式会社、アイカインドネシア社、テクノウッド社、瀋陽愛克浩博化工有限公司、昆山愛克樹脂有限公司も対象に含め記載しました。

また、「グリーン購入」については、項目ごとに記載してあります。(マイカラミネート社は対象範囲から除外してあります)

<発行日>
 2006年7月
 なお、次回は2007年7月の発行予定です。

化成品

最先端の樹脂系商品から接着剤系商品まで、化成品のパイオニアとして、またアイカの事業多角化の母体として多くの技術を蓄積しています。

- 化学合成技術



建装材

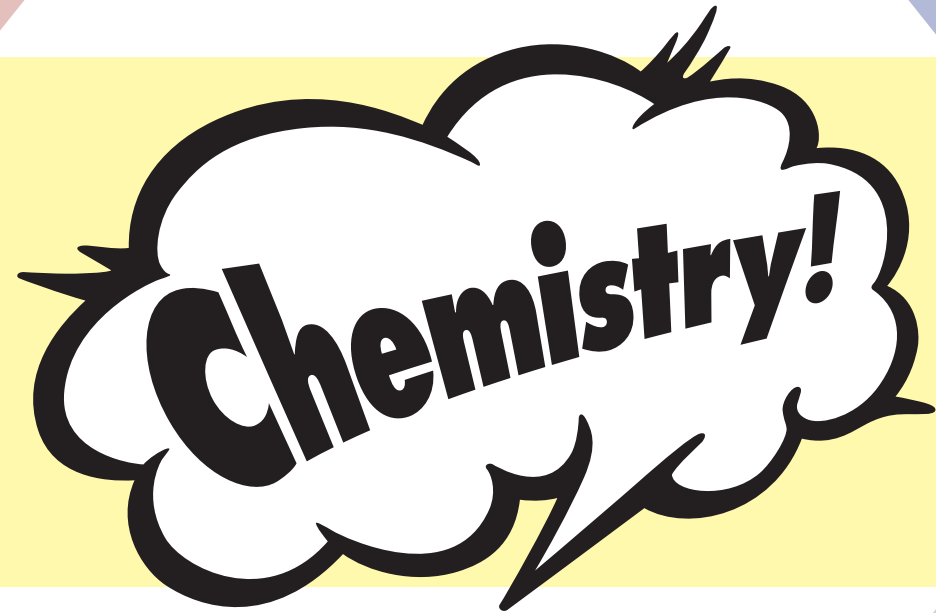
メラミン化粧板を主軸に、多彩な色・柄・質感、さらに新しい機能の付加で多様化・個性化するニーズに対応。業界シェアNo.1を誇ります。

- 化学合成技術
- 化粧板加工技術
- 積層技術



ケミストリーで、あなたの暮らしをUPする。

ケミストリーって?それは、本来違う物質どうしが新しいものを生み出す化学反応のこと。アイカは、<物質と物質のケミストリー><技術と発想のケミストリー>などのさまざまなケミストリーによって、壁の塗材、化粧板、カウンター、機能性ドア、プリント配線板などを作っている会社です。<化学と環境のケミストリー>から生まれる、環境にやさしい製品でもお役に立っています。



住器建材

自然と化学が調和した幅広い商品展開で、新しい都市空間を提案。住宅から商業空間まで、付加価値の高い建築部材の開発に取り組んでいます。

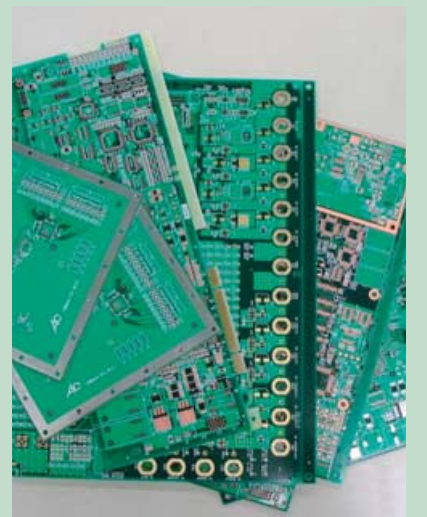
- 化学合成技術
- 化粧板加工技術
- 木材加工技術
- エレクトロニクス技術



電子製品

長年培ってきた積層技術と合成樹脂生産技術を生かして、高精度のプリント配線板を製造。高度情報化社会の発展に貢献しています。

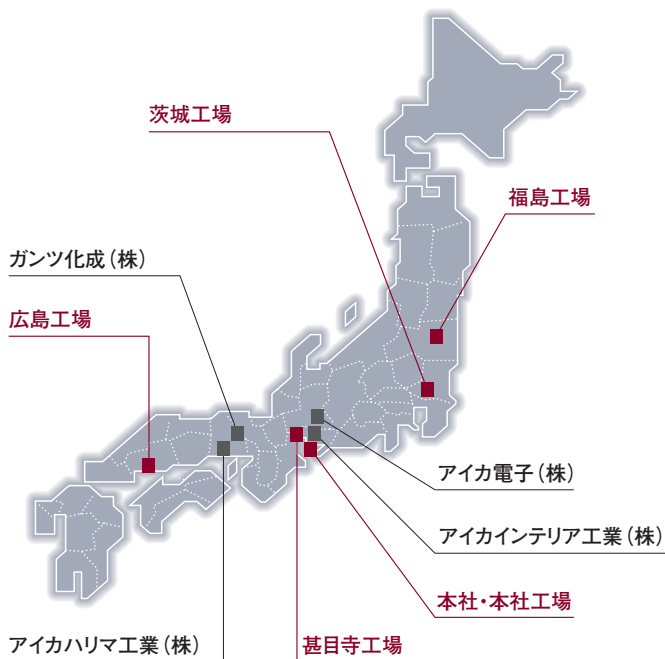
- エレクトロニクス技術
- 積層技術



会社概要

社名	アイカ工業株式会社
本社	〒452-0917 愛知県清須市西堀江2288番地 TEL(052)409-8000(案内)
設立	1936年(昭和11年)10月20日
代表者	代表取締役社長 渡辺 修
資本金	98億9,170万円(2006年3月31日現在)
事業内容	化成品、建装材、住器建材、電子製品等の製造・販売
売上高(2005年度)	920億6,073万円(単独)、964億8,601万円(連結)
事業所	工場5ヶ所、営業拠点24ヶ所(2005年度3月31日現在の当社の状況)
従業員数	983名(2006年3月31日現在の当社の正社員数)
国内の主な関係会社	アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、 アイカエレテック株式会社、株式会社アイホー
海外の関係会社	アイカインドネシア社、テクノウッド社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司、 マイカラミネート社

■ アイカグループの国内生産拠点



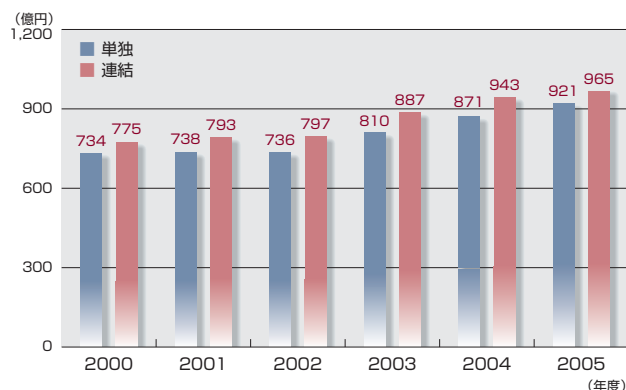
■ アイカグループの海外生産拠点



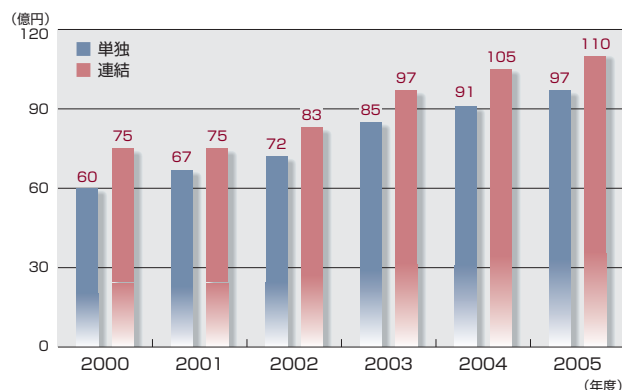
なお、本社・新川工場は2005年7月7日より本社・本社工場と名称が変わりました。

対象範囲：アイカ工業(株)、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社

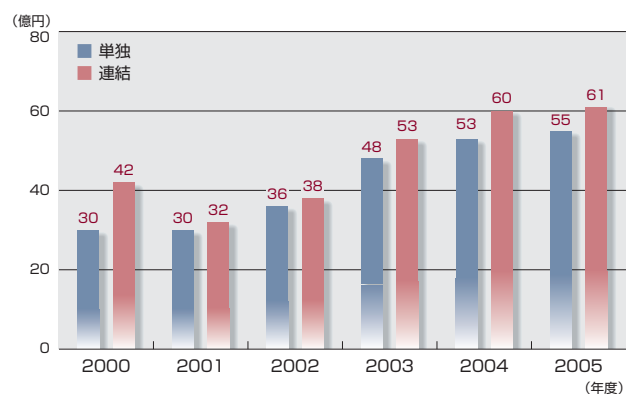
■ 売上高推移 (単独、連結)



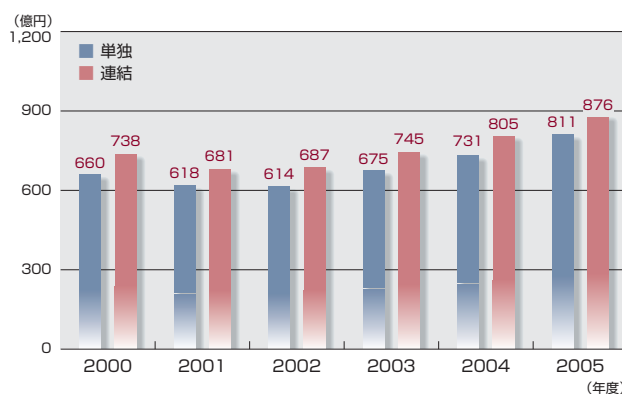
■ 経常利益推移 (単独、連結)



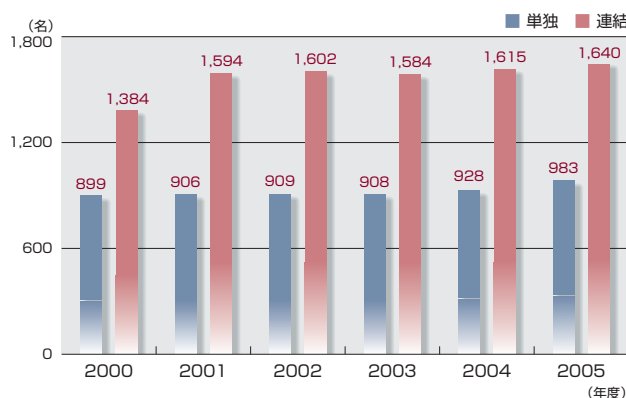
■ 純利益推移 (単独、連結)



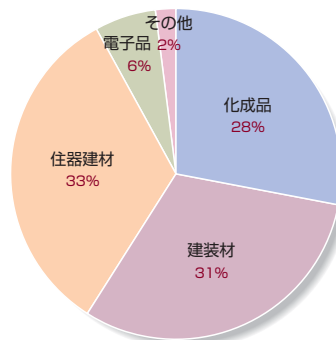
■ 総資産推移 (単独、連結)



■ 従業員数推移 (単独、連結)



■ 2005年度製品別売上高占有率 (連結)



■ 事業概要

事業概要	品目	生産拠点
化成品	外装・内装仕上げ塗材、塗床・壁材、各種接着剤など	甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司
建装材	メラミン化粧板、化粧合板など	本社工場、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社、マイカラミネート社
住器建材	玄関・室内用ドア、インテリア建材、カウンター、不燃化粧材、収納扉など	本社工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社
電子品	プリント配線板、電子システム商品、電子材料など	アイカ電子(株)、アイカエレクトック(株)、福島工場、茨城工場
その他	有機微粒子、保存剤など	ガンツ化成(株)

(株)アイホーの業務内容:カタログ、サンプルの作成および構内請負

代表取締役社長

渡辺 修



アイカグループの歴史は1936年(昭和11年)に「愛知化学工業株式会社」を設立し、ユリア(尿素)樹脂系接着剤を製造・販売したことに始まります。その後、時代の変化に対応しつつ、化成品(接着剤、外・内装仕上げ塗材等)、建装材(メラミン化粧板、化粧ボード類等)、住器建材(ポストフォームカウンター、不燃化粧材、建築用部材等)、電子品(プリント配線板等)の分野へと進出し、その事業を拡大してきました。しかし、基盤とする技術は一貫として「化学技術」であり、これは設立以来70年間不変です。

この蓄積された「化学技術」を活かし、当グループは生産活動に伴う環境負荷の低減を図る環境保全活動と環境配慮型商品を開発・販売する企業活動の調和をめざした「環境経営」の構築に積極的に取り組んでいます。そして、2004年5月に「環境と健康に配慮した商品の提供」を事業コンセプトとして中期経営計画を立案し、これまで事業運営を行ってきています。

同時に、コンプライアンス(法令遵守)を含むCSR(企業の社会的責任)も重視し、株主、顧客、地域社会等のステークホルダーからの絶大な信頼を得られるよう取り組んでいます。

さて、2005年度は品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムによる三位一体活動を国内の生産・販売の全拠点で展開しました。しかし、環境における最重要課題の一つである温室効果ガスの排出量削減ではESCO事業の導入等の施策を実施しましたが目標に一步及びませんでした(23ページ参照)。一方、労働安全衛生では重大な労働災害が1件発生し、極めて遺憾な結果となりました(13ページ参照)。この事実を謙虚に反省し、二度とこのような災害を発生させないように安全衛生活動を一層活発化させ、ゼロ災害に再度チャレンジします。

CSRに関しては、(株)日本総合研究所の2005年度調査の結果、2004年度に引き続き当社は「社会的責任経営の取り組みが進んだ企業」との評価を得ています。

2006年度は、アイカグループQEO会議(10ページ参照)を中心に、国内関係会社、販売部門も含めた当グループの品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムによる三位一体活動等の一層の推進を図り、①エネルギー使用および物流に伴う温室効果ガス排出量の削減、②廃棄物排出量の削減、③環境配慮型商品の売上占有率向上等の目標に取り組み、環境経営の基盤をさらに強固なものにしていく所存です。

そして、アイカグループは共生の理念のもと、絶えざる革新により新しい価値を創造し、社会に貢献して「真にお客様に選ばれる企業集団—グッドカンパニー」を目指しこれからも一層の努力を続けてまいります。

最後に、本報告書を通じて、アイカグループの環境経営に対する取り組みをご理解いただき、ご意見、ご指摘をお寄せいただければ幸いです。

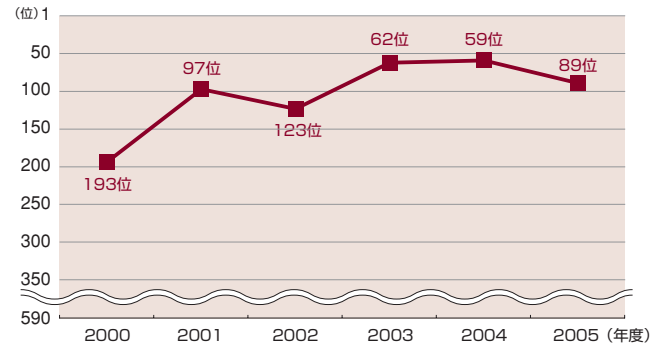
2006年7月

第9回「企業の環境経営度調査」で89位にランク

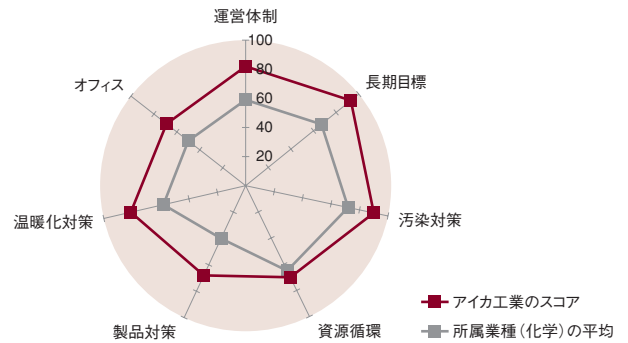
日本経済新聞社の第9回「企業の環境経営度調査」で、製造業558社(標本数は1747社)中89位にランクされました。当社の所属業種である化学部門では85社中6位のランクとなっています。この評価は我々の環境保全活動がどのレベルにあるのかを知る大切な指標です。前回評価の低かった「オ

フィスの環境対策」を向上させたものの、「製品対策」「資源循環」の項目でスコアを落としたため、全体のスコア、順位とも前年度に比べ低下しました。この結果を真摯に受け止め2006年度はより高い評価が得られるよう対策を実行していきます。

■ 年度別ランキング



■ アイカ工業のスコアと所属業種(化学)の比較



中国環境標示製品の認証取得

2005年11月に瀋陽愛克浩博化工有限公司で製造している水性ビニルウレタン樹脂系接着剤6種類が中国環境標示製品の認証を受けました。これは環境に配慮した商品であることを国家(中国環境保護局)が認めたもので、日本でいえば(財)日本環境協会のエコマーク認定に相当します。

また、2006年3月に昆山愛克樹脂有限公司で製造している外・内装仕上げ塗材「ジョリパット」も同様に中国環境標示製品の認証を受けました。



中国語版認証書



英語版認証書

アイカハリマ工業(株) 物流センターを新設

メラミン化粧板および不燃化粧材を製造しているアイカハリマ工業(株)は新たに加西南産業団地(兵庫県加西市)内に物流センターを新設しました。このセンターは不燃化粧材の物流拠点として機能させ、製品の包装、梱包から配達までを実施し納期の短縮、運送費の削減をめざすものです。



アイカハリマ工業(株) 加西物流センター

中国での生産活動

瀋陽愛克浩博化工有限公司(遼寧省)では2003年11月から集材用接着剤(水性高分子イソシアネート系)の生産を

行っていますが、新たに工場棟を建設し、レゾルシノール樹脂系接着剤の生産を2006年秋に開始予定です。

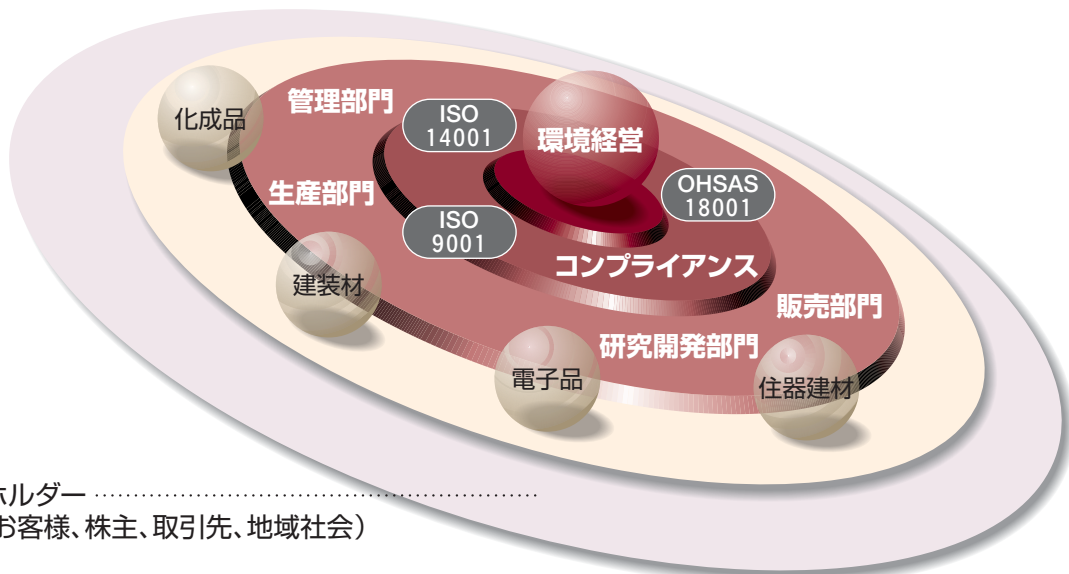
アイカ工業の環境経営

アイカ工業にとって今や環境経営は経営の根幹をなすものとなっています。まず、1998年に環境理念を制定しました。この理念のもと、環境負荷の低減と企業発展の両立を目指す環境経営に積極的に取り組んでいます。

アイカ工業の環境経営とは図のように生産、管理、研究開発、販売部門が品質、環境、労働安全衛生のマネジメントシステムを認証取得し、三位一体で活動を展開しスパイラルアップをめざすものです。

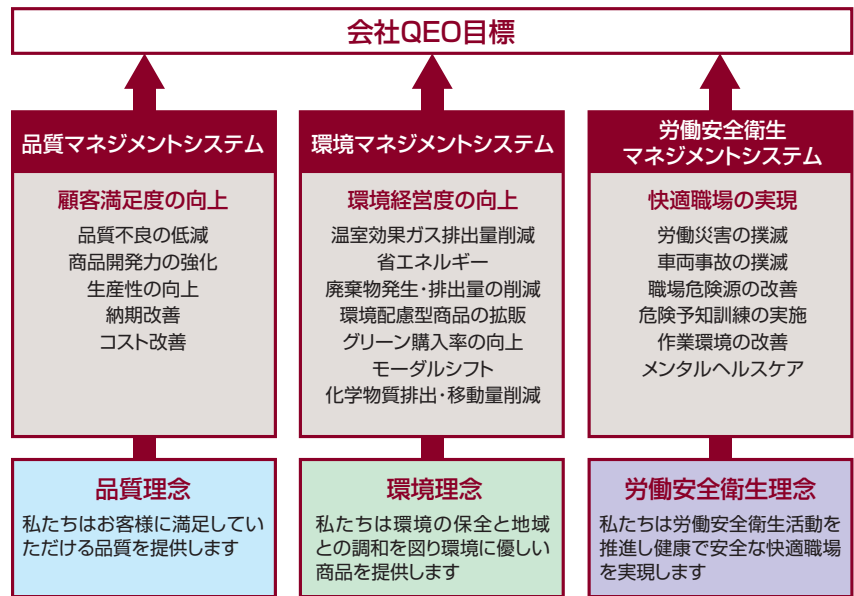
2004年度、アイカグループは関係会社も含め国内全拠点で品質(ISO9001)、環境(ISO14001)、労働安全衛生(OHSAS18001)の認証取得を完了しました。これにより、販売部門も含めたグループとして三位一体の活動を可能とし、環境経営の基盤強化を図りました。現在、この環境経営を海外拠点へも展開しつつあります。

アイカグループの環境経営



ステークホルダー
(従業員、お客様、株主、取引先、地域社会)

会社QEO目標



品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステム

1996年9月にアイカ電子(株)が品質マネジメントシステムISO9002を、1999年9月に新川工場が環境マネジメントシステムISO14001を、2001年8月に本社・新川工場、甚目寺工場、福島工場が同時に労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001を取得しました。その後、この3つのマネジメントシステムを各工場、関係会社、営業拠点へも拡大し、その結果、2004度中に国内のアイカグループの全拠点で3つのマネジメントシステムの認証取得が完了しました。

これにより、関係会社も含めアイカグループとして本格的に三位一体の活動に取り組むことが可能になりました。この取り組み意識の向上のため「QEO方針カード」を国内関係会社(アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株)を除く)も含めた全社員に配布しました。

2005年度は7月に環境・労働安全衛生マネジメントシステムの複合・拡大審査が、2006年1月に品質マネジメントシステムの定期・拡大審査が(財)日本品質保証機構によって行われました。その改善指摘事項については是正処置計画書を提出し、適正と認められ、計画書通り速やかに是正を完了しました。

2006年度は、国内関係会社(アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株))の品質マネジメントシステムをアイカ工業のシステムへの統合をめざす活動を行っています(2007年1月審査予定、2007年2月認証取得予定)。そして、2007年度には国内アイカグループの品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムの統合をめざします。

オールアイカ
品質理念

**私達はお客様に
満足していただける品質を提供します**

平成17年6月24日
アイカ工業株式会社
社長 磯辺 修

オールアイカ
環境理念

**私たちは環境の保全と地域との調和を図り
環境に優しい商品を提供します**

平成17年6月24日
アイカ工業株式会社
社長 磯辺 修

オールアイカ
労働安全衛生理念

**私たちは労働安全衛生活動を推進し
健康で安全な快適職場を実現します**

平成17年6月24日
アイカ工業株式会社
社長 磯辺 修

品質方針

オールアイカ品質理念に基づき、次のように定めます

- 1) 顧客の期待とニーズにこたえる商品の開発・生産・販売に努め、顧客満足度の向上を図ります
- 2) 法令・規制要求事項および顧客要求事項を順守します
- 3) 品質マネジメントシステムが常に有効であるように、継続的改善に努めます
- 4) 品質目標及び方策を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直します
- 5) この方針を実行し、維持します
- 6) 当社で働く人、当社のために働いてくれるすべての人に周知徹底します
- 7) この方針は必要に応じて公開します
- 8) この方針は、常に妥当かつ適切であるように定期的に見直します

平成17年6月24日

アイカ工業株式会社
品質マネジメントシステム経営者
常務取締役 佐治 一良

環境方針

オールアイカ環境理念に基づき、次のように定めます。

- 1) 省資源化・省エネルギー化及びその他環境負荷の低減を図り、地球温暖化防止に努めます
- 2) 廃棄物・排出物の削減、再資源化、再使用に努めます
- 3) 環境に優しい商品の開発及び販売に努めます
- 4) グリーン購入に努めます
- 5) 業務の本来機能に関する環境改善に努めます
- 6) 地域との調和・共生を図るよう努めます
- 7) 継続的な改善及び汚染の予防に努めます
- 8) 環境の法規制及び同意するその他の要求事項を遵守します
- 9) 環境目的及び目標を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直します
- 10) この方針を実行し、維持します
- 11) 当社で働く人、当社のために働いてくれるすべての人に、周知徹底します
- 12) この方針は必要に応じて公開します
- 13) 活動結果の情報開示に努めます

平成17年6月24日 (改訂あり)

アイカ工業株式会社
環境マネジメントシステム経営者
常務取締役 佐治 一良

労働安全衛生方針

オールアイカ労働安全衛生理念に基づき、次のように定めます

- 1) 安全バトロール、危険源のリスク改善と危険予知訓練(KYT)により、安全衛生の向上を図ります
- 2) 設備・作業の安全化、有機溶剤の適正管理、作業環境の改善により、職場の快適化を図ります
- 3) 車両事故の撲滅に努めます
- 4) 安全衛生の継続的な改善に努めます
- 5) 安全衛生の法規制及び当社が同意するその他の要求事項を遵守します
- 6) 安全衛生目標を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直します
- 7) この方針を実施し、維持するとともに、全員に周知徹底します
- 8) この方針は必要に応じて公開します
- 9) この方針は、常に妥当かつ適切であるように定期的に見直します

平成17年6月24日 (改訂あり)

アイカ工業株式会社
OHSASシステム経営者
常務取締役 佐治 一良

品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムの取得状況

事業所、会社名		ISO9001	ISO14001	OHSAS18001
管理部門	本社	○	○	○
	東京本社	○	○	○
	東京日本橋拠点	○	○	○
生産部門	新川工場	○	○	○
	碓目寺工場	○	○	○
	福島工場	○	○	○
	広島工場	○	○	○
研究開発部門	R&Dセンター(碓目寺)	○	○	○
	R&Dセンター(福島)	○	○	○
営業部門	札幌支店	○	○	○
	仙台支店	○	○	○
	盛岡営業所	○	○	○
	福島出張所	○	○	○
	東京支店	○	○	○
	埼玉支店	○	○	○
	横浜支店	○	○	○
	柏出張所	○	○	○
	千葉営業所	○	○	○
	宇都宮営業所	○	○	○
	北関東支店	○	○	○
	新潟営業所	○	○	○
	松本出張所	○	○	○
	名古屋支店	○	○	○
	静岡支店	○	○	○
	金沢支店	○	○	○
	大阪支店	○	○	○
	神戸支店	○	○	○
	京滋営業所	○	○	○
	広島支店	○	○	○
岡山営業所	○	○	○	
高松支店	○	○	○	
福岡支店	○	○	○	
鹿児島営業所	○	○	○	
国内関係会社	アイカインテリア工業(株)	○	○	○
	アイカハリマ工業(株)	○	○	○
	アイカ電子(株)	○	○	○
	ガンツ化成(株)	○	○	○
	アイカエレクトック(株)アイホー	○	○	○
海外関係会社	アイカインドネシア社	○	○	—
	テクノウッド社	○	○	—
	瀋陽愛克浩博化工有限公司	—	○	—
昆山愛克樹脂有限公司	○	○	—	

○：認証または適合証明を取得済み



本社工場審査風景



審査風景



QEO方針カード 表



QEO方針カード 裏

海外生産拠点での活動

2005年度、海外の生産拠点では、ポリエステル化粧合板を生産しているテクノウッド社はISO9001および14001の認証を、建築用仕上げ塗材を生産している昆山愛克樹脂有限公司ではISO9001および14001の認証を、木材用接着剤を生産している瀋陽愛克浩博化工有限公司ではISO14001の認証を取得しました。



テクノウッド社認定証



瀋陽愛克浩博化工有限公司認定証



EMSステップアップ診断

当社は1999年に新川工場(現本社工場)でISO14001を認証取得し、以後6年間活動してきました。この間のレベルアップの状況を把握し、今後の活動の一助とするため2005年7月に(財)日本品質保証機構のEMSステップアップ診断を受けました。その結果はレベル3*と評価され、審査機関から当社

の環境マネジメントシステム活動が確実にレベルアップしていると認められました。これにより、2006年度からの3年間ISO14001の審査工数が10%削減されるメリットもあります。

*レベル3:ISO14001規格の適合レベルを十分に満足し、EMSパフォーマンスの向上段階にあり、安定的に改善の傾向がみられる状態。

アイカグループQEO会議

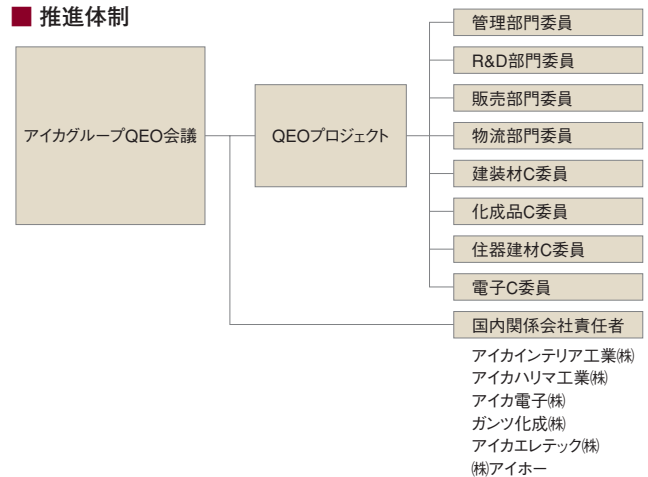
アイカグループの環境経営に関して審議し、決定する重要な会議が常務取締役(環境・品質保証担当)を責任者とするアイカグループQEO会議です。これまでのオールアイカ環境会議が、品質、労働安全衛生も含めた三位一体の活動になったため、新たにアイカグループQEO会議として再スタートしました。この会議では当社の各カンパニー、営業拠点の責任者および国内関係会社6社の代表者が集まり、アイカグループの品質目標、環境目標、労働安全衛生目標の決定、実施の推進、その進捗状況の確認等を行っています。

2005年度は第3回会議を2月に開催し2005年度の実績のまとめおよび2006年度の活動目標等について取り決めました。

QEOプロジェクト

当社は、QEOプロジェクトを設置し、アイカグループQEO会議で決定した品質、環境、労働安全衛生目標のうち、当社に係わる目標のスケジュール化、実施の推進、進捗状況の確認等を行っています。毎月1回開催しています。

■ 推進体制



品質・環境・労働安全衛生教育

Q・E・Oマネジメントを推進する上で教育は非常に重要です。2005年度は営業店所の定期審査、内部監査に合わせて販売部門のQEO活動の理解を深めるための教育を中心に実施しました。また、茨城工場へのマネジメントシステム拡大に伴う内部監査員の養成研修も行いました。

一方、重大な労働災害の発生(13ページ参照)を受け、甚目寺工場では2006年4月から安全衛生教育を再徹底しています。4月の有機溶剤作業を皮切りに特定化学物質、クレーン・エレベーター、危険物、毒物・劇物、フォークリフトについて順次安全衛生教育を行っていきます。

開催年月	内容	対象	受講者数
2005年5月、6月	QEOマネジメントシステム	販売8拠点	25名
2005年5月	EO内部監査員養成研修	本社・本社工場、甚目寺工場	30名
2005年7月	入社二次環境教育	平成16年度入社社員	38名
2005年7月	QEO内部監査員研修会	茨城工場	5名
2005年12月	環境法令要求事項説明会	本社・本社工場、甚目寺工場	22名
2006年4月	新入社員QEO教育	新入社員	57名
2006年4月	安全衛生ワンポイント職長教育(有機溶剤作業)	甚目寺工場管理者	16名



品質・環境・OHSニュース(第60号)

また、アイカグループの品質、環境保全、労働安全衛生に関する取り組みや活動状況の周知を図るため「品質・環境・OHSニュース」を発行しています。2005年度は16回発行しました。

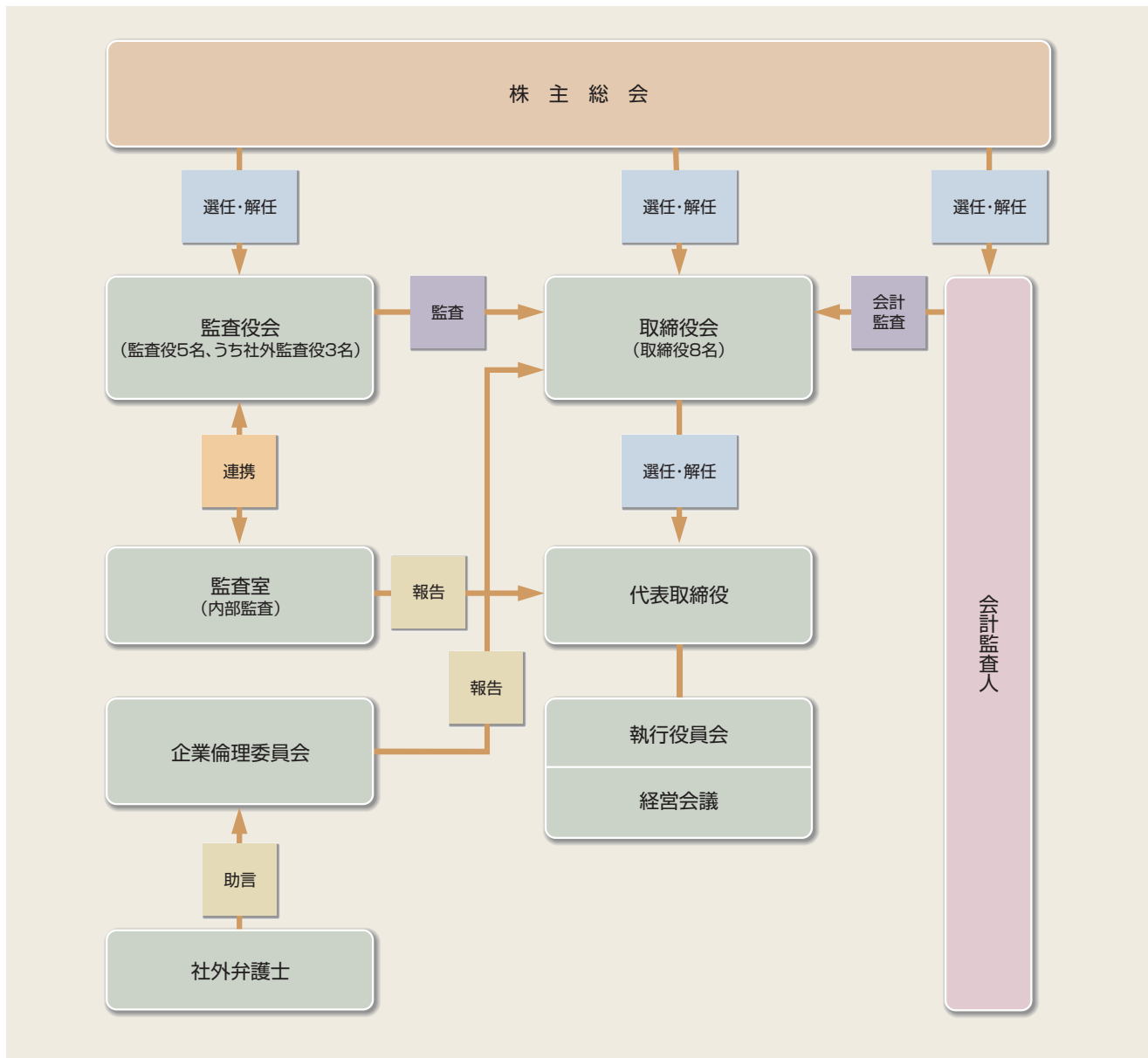
* OHS: Occupational Health and Safetyの略。労働安全衛生のこと

■ コーポレート・ガバナンス

当社は、コーポレート・ガバナンスを経営の最重要課題のひとつと認識しており、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人などの法律上の機能に加え、様々な内部統制の仕組

みを整備するとともに、すべてのステークホルダーの方々にタイムリーな情報提供を行うことで透明性の高い経営をめざしています。

■ コーポレート・ガバナンス体制



注:2006年6月23日の定時株主総会以降の体制です

当社は、監査役制度を採用しており、社外監査役3名を含む5名の監査役が取締役の職務執行ならびに当社および国内外子会社の業務や財務状況について監査を実施しています。(監査体制のさらなる充実をはかるため、2006年6月の定時株主総会において社外監査役1名を増員しました)。さらに内部監査の専門部署としての監査室が遵法のみならず管理や業務手続の妥当性までを含め、継続的な実地監査を実施しています。

当社の内部統制システムとしては、取締役会は、法令で定められた事項のほか、経営方針や事業計画、投資計画など経営に関わる重要事項を意思決定する機関と位置づけており、原則として毎月1回開催しています。また、執行役員会や経営会議等の会議体を設け、個別事項の審議の充実をはかるとともに、取締役会の決定した方針に基づく業務執行に対する監督、指導、助言に努めています。

■ 企業倫理

法令を遵守しつつ企業活動を行うことは企業が存続・発展をしていく上で基本となるものです。

当社は、法令を遵守し、全社をあげて社会的良識に従った健全な企業活動を推進するため、2002年11月「企業倫理委員会」を設置するとともに「アイカ社員の行動指針」を策定し、全社員に配布しました。

■ アイカ工業のCSR



アイカ社員の行動指針

アイカ社員が企業倫理を踏まえた良識ある市民であるために、一人一人が日頃から心がけている事柄を具体的に定

めたものです。携帯に便利のようにコンパクトなサイズで作成しました。主な項目は次の通りです。

1 会社との関係における行動指針



- (1) 明るい職場づくり
- (2) 会社資産の取扱い
- (3) アイカへの責任・誇り

アイカ社員の行動指針

2 企業活動における行動指針

- (1) 事業理念の実現
- (2) 自己能力の啓発と未来志向（挑戦と創造）
- (3) オープンで公平・公正な競争と取引
- (4) チームワークの尊重
- (5) ローカルかつグローバルな行動指向
- (6) 良識を持った品格のある行動

3 社会との調和における行動指針

- (1) 健全かつ透明な関係の維持
- (2) 積極的な社会参加

4 私的行為における行動指針

- (1) 誠実・堅実・健全な家庭生活
- (2) 節度ある生活姿勢、
違法・反社会的行動の厳禁

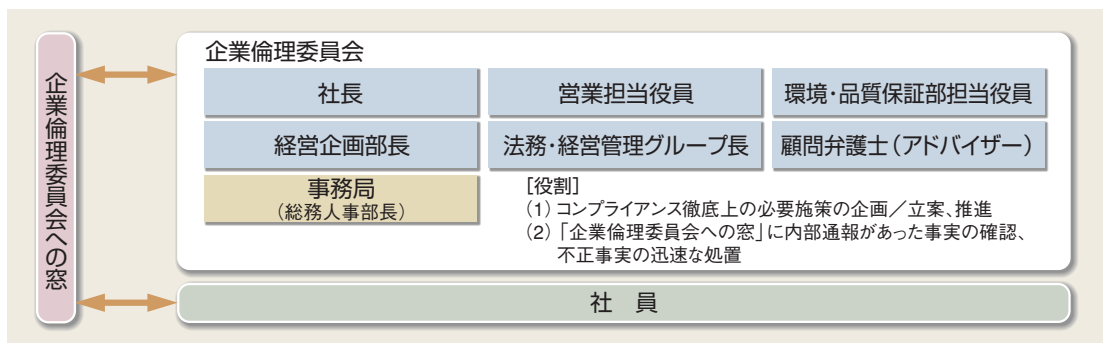
企業倫理委員会

企業倫理委員会は、コンプライアンスの徹底のため、必要施策の企画・立案、及び同施策の推進を目的として設置されました。

また、コンプライアンスの観点から問題が生じた場合、

これを早期に発見して芽の小さいうちに摘み取るため、社員から「企業倫理委員会への窓」への電話もしくは電子メールによる通報を受け付けています。

■ 企業倫理委員会および内部通報制度



SRIファンド評価用アンケートの活用

これまでの環境保全活動等についての外部機関からのアンケートへの対応に加え、(株)日本総合研究所主催で企業の社会的責任も重視した「わが国企業のCSR経営の動向調査」へも回答し、得られる評価結果を活かすことにより、当社の

取り組みが不十分な項目の把握、改善に努めています。

2005年度調査の結果、2004年度に引き続き当社は「社会的責任経営の取り組みの進んだ企業」として選定され、金融機関等への情報提供が行われました。

■ 従業員との関わり

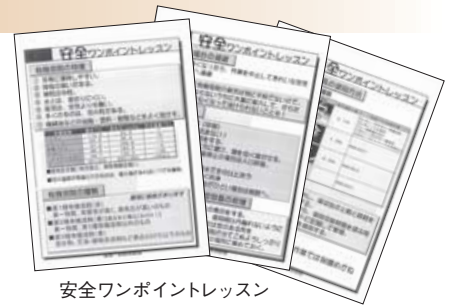
労働安全

労働災害の防止

2005年度は労働安全衛生マネジメントシステムを確実に実行しましたが、遺憾ながら甚目寺工場で作業中に巻き込まれによる死亡災害が1件発生しました。

このような重大な災害を二度と発生させないため、全工場を対象に設備の安全点検を実施し、設備と作業方法の改善、作業手順の変更等の措置によりリスク低減を図りました。また、作業手順教育、安全ワンポイントレッスン等の安全教育も実施しています。

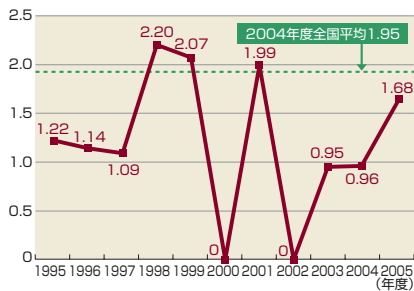
2006年度はこれらに加え、安全パトロール、危険源の改善、危険予知訓練(KYT)等の活動を一層活発化させ、ゼロ災害をめざし努めてまいります。



安全ワンポイントレッスン

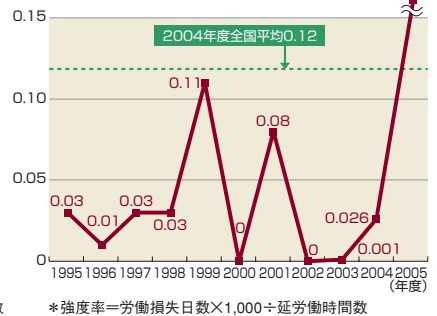
■ 度数率

対象範囲：本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場



■ 強度率

対象範囲：本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場

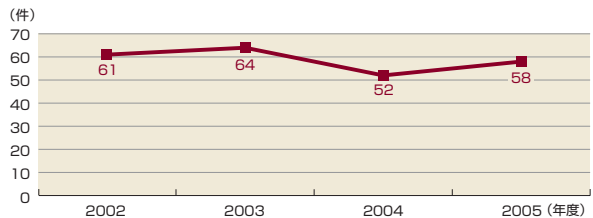


交通災害防止

2005年度当社の車両事故発生件数は、軽微なものも含め58件(当方過失34件、双方過失8件、相手方過失16件)であり、2004年度と比較し6件増加しています。削減対策として、交通KYTの実施、交通安全ニュースの発行、交通安全ビデオの上映、社内免停制度の実施等の交通安全意識を高める活動を継続して行っています。

■ 車両事故件数の推移

対象範囲：アイカ工業(株)(販売部門を含む)



労働衛生

作業環境の改善

有機溶剤、鉱物性粉じんを使用している屋内作業場では作業環境測定を年2回実施しています。第2管理区分と評価された作業場については局所排気装置の改善等の対策を講じています。また、有機溶剤や鉱物性粉じんによる暴露が懸念される作業では防毒、防塵マスクの着用を徹底しています。

■ 作業環境測定結果(2005年度)

	該当作業場数 (延べ)	第1管理 区分	第2管理 区分	第3管理 区分
本社工場	6	6	0	0
甚目寺工場	16	16	0	0
福島工場	6	6	0	0
広島工場	8	8	0	0
茨城工場	8	8	0	0
国内関係会社4社合計*	12	10	2	0

第1管理区分：作業環境管理が適切であると判断される状態
 第2管理区分：作業環境管理に改善の余地があると判断される状態
 第3管理区分：作業環境管理が適切でない判断される状態
 *アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)

メンタルヘルス

厳しい経済環境の下、労働者の受けるストレスはますます拡大する傾向にあります。このような中で、長期間にわたる疲労の蓄積による心や身体の健康障害等に対する対策の充実強化が課題となっています。

当社もこのメンタルヘルスの対策強化に努めており、2005年度は下記項目を実施しました。

① 管理者を対象にメンタルヘルスの研修を実施

実施日：2005年10月3日

講師：(社)日本産業カウンセラー協会 中部支部事務所
事務局長 岩谷恵子氏

② 心・身体の健康相談カードの作成、配布



③ 社内イントラネットによる

心・身体の健康相談窓口の周知

心・身体の健康相談カード

受動喫煙防止対策

2003年5月1日から施行された健康増進法において、事務所その他多数のものが利用する施設を管理する者に対し、受動喫煙防止対策を講ずることが努力義務化されました。この受動喫煙を防止するため、2005年度は喫煙室を設置し分煙を徹底しました。



R&Dセンターの喫煙室

雇用

再雇用制度

65歳までの継続的な雇用機会の提供を義務付ける改正高齢法*が2006年4月1日から施行されました。当社はこれに先駆け、子会社を通じて再雇用制度を実施してきました。

このたび改正高齢法が施行される機会を捉え、少子・高齢化の進行を背景にした社会的要請の高まりや、厚生年金をはじめとした社会保障制度の動向、厳しさが続く雇用情勢、社員の高い勤労意欲などを総合的に検討し、60歳代前半層の方々に、意欲と能力に応じて可能な限り現役で活躍していただくことのできる再雇用制度を2006年4月から新たに発足致しました。

新規に発足する再雇用制度では、契約は1年単位で行い、本人が希望するとともに当社が働いて頂きたい場合は65才の誕生日まで継続して雇用する制度となっています。

*改正高齢法：改正高年齢者雇用安定法のこと。2006年4月1日から、高年齢者について少なくとも年金支給開始年齢(男性の年金(定額部分)の支給開始年齢に合わせ男女同一の年齢)までの高年齢者雇用確保措置の導入が各企業に義務づけられた。

再雇用制度の新規雇用者数推移

2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
14名	20名	9名	9名	10名

障害者雇用

2006年4月現在、当社の障害者雇用率は1.0%(法定雇用率は1.8%)です。このため、社内に障害者の雇用拡大を目指したプロジェクトを設置し、就業可能な業務の洗い出し等を行っています。そして、2006年度中に法定雇用率を満足するように面接会への参加等の施策を行っています。

品質・環境・労働安全衛生関係資格取得者

資格免許名	資格取得者数
環境計量士	2
公害防止管理者(水質)	21
公害防止管理者(大気)	11
公害防止管理者(騒音)	6
公害防止管理者(振動)	2
環境マネジメントシステム主任審査員	1
環境マネジメントシステム審査員	1
毒物劇物取扱責任者	3
産業廃棄物管理責任者	5
特別管理産業廃棄物管理責任者	1
エネルギー管理士(電気)	2
エネルギー管理士(熱)	4
高圧ガス製造保安責任者	16
電気主任技術者(第3種)	1
電気工事士	10
ボイラー技士(1級)	7
ボイラー技士(2級)	12
ボイラー整備士	2
作業環境測定士(1種)	3
衛生管理者	16
乾燥設備作業主任者	12
有機溶剤作業主任者	72
特定化学物質作業主任者	36
はい作業主任者	1
ガス溶接作業主任者	32
クレーン運操作業主任者	19
玉掛技能者	57
木材加工用機械作業主任者	19
フォークリフト運転技能講習修了者	273
X線作業主任者	1
防火管理者	7
危険物取扱者(甲乙丙)	256
消防設備士	12
消防設備点検資格者	4
品質管理推進責任者	10
計	937

■ 株主との関わり

アイカグループは共生の理念のもと、絶えざる革新により新しい価値を創造し、社会に貢献して「真にお客様に選ばれる企業集団—グッドカンパニー—」を目指しています。

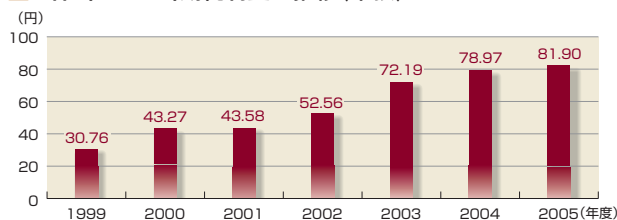
また、グループ全体の企業価値の増大が株主の利益にもつながると認識し、企業価値の継続的な増大のため『スピード・効率・変革』をスローガンに活動をしています。

利益配分に関する基本方針

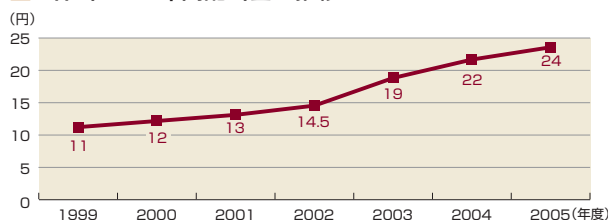
利益配分については、安定的な配当の維持および適正な利益還元を基本方針とし、業績に連動した配当政策を進めていく考えです。2005年度の配当金については24円となり、

2004年度の22円から2円増配となるとともに6期連続の増配となります。

■ 1株当たりの当期純利益の推移(単独)



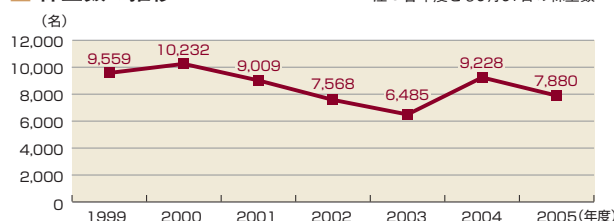
■ 1株当たりの年間配当金の推移



単位株の引き下げ

当社は個人投資家の参加しやすい環境をつくることにより、当社の株式の流動性を高め、株式市場における投資家層の一層の拡大を促進するため、2004年8月2日より1単元の株式数を1,000株から100株に変更しました。

■ 株主数の推移



議決権行使の電子化

より多くの株主様に議決権を行使していただくため、2005年6月から従来の郵送に加え、インターネットによる方式を

採用し、利便性の向上を図っています。

IR活動

2005年度は下記のIR展示会に出展しました。当社のブースではパネル、製品サンプルを展示し、来場された一般投資家、アナリストに対し、当社の商品が身近なところさま

ざまに使用されていることや環境配慮型商品の開発に注力していることを説明しました。

①名証IRエキスポ2005

開催日：2005年7月15日、16日
会場：名古屋市中小企業振興会館 吹上ホール
出展企業数：109社



名証IRエキスポ2005

②東海三県ノムラ資産管理フェア2005

開催日：2005年9月9日、10日
会場：名古屋国際会議場
出展企業数：92社



東海三県ノムラ資産管理フェア2005

情報開示

当社のホームページに参考情報を掲載しています。

IR・財務情報 <http://www.aica.co.jp/ir/index.html>

■ お客様との関わり

お客様センターの対応

従来カタログの発送業務を主に行っていたカタログセンターを発展させ、2004年4月にカタログ発送業務も含めた幅広いお客様からのご要望にお答えできるように新たに「コールセンター」として発足しました。

2005年度は、お問合せ件数は急激に増加し、58,000件(前年度比180%)に達しました。

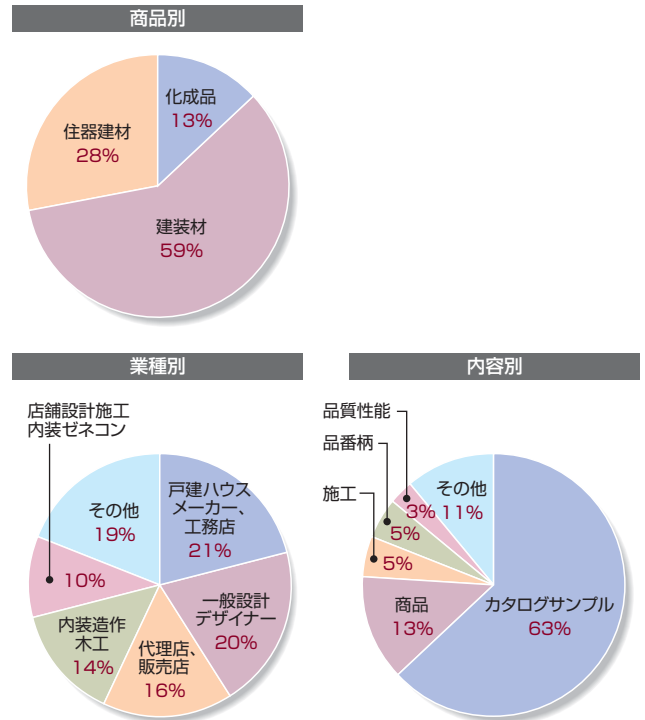
お問い合わせ内容は広範囲にわたっていますが、ベテラン係員を配置し迅速かつ確にお応えをすることにより、お客様満足度の向上に注力しています。最近ではアスベストやVOC関連、廃液・残材の処理法等のお問合せも多く、コンプライアンスに基づく適切な案内をすることにより、環境保全の一翼も担っています。また、お問合せいただいたご意見、ご要



コールセンター

望は社内イントラネットで公開し、お客様満足度を高めていくために商品開発・販売・サービス向上に活かしています。

■ コールセンターお問い合わせ状況(商品別、業種別、内容別)



お客様満足度調査(CSアンケート)の実施

当社では、2001年度より毎年、顧客満足度調査を実施しています。これは、私たちの活動をお客様に直接評価いただくものであり、当社の強み・弱み、あるいは経営課題に関する有益な情報の一つとして活用しています。

2005年11月に第5回調査を行いました。調査対象を広げる一方、調査用紙の配布方法につきまして、これまでの郵送から営業担当がお客様に直接お渡しする方法にかえ、回収率の点でも著しく向上し、今回は335社から回答を得ることができました。

アンケート方法は、商品群毎に11項目(品質、納期、価格、商品開発力、技術力、商品知識、商品構成、提案力、対応力、訪問回数、クレーム対応)を5段階で評価していただきました。

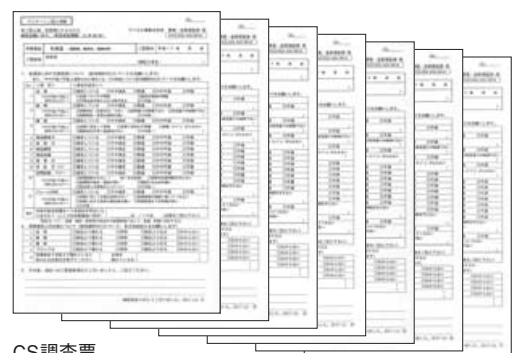
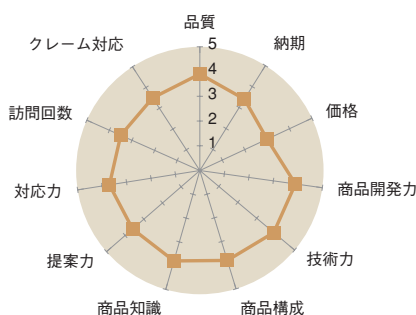
全体の総合得点は前回とほぼ同じ結果になりました。日頃営業部門では、お客様への訪問回数アップに重点をおき活動していますが、その結果、『訪問回数』の評価は11項目中最も向上

が見られました。一方、前年度の調査で改善が認められた『納期』項目については、今回は再度厳しい評価をいただき、要求レベルへの対応が急務であることがわかりました。そのほか、製品別、カンパニー別に評価点の推移や、回答内容(『満足』や『不満』の回答比率等)から、傾向を分析しています。

なお、当社に対する評価が低いお客様へは、一部個別訪問を行ない、回答の内容や要望事項などを直接ヒアリングしています。改善できる項目から対策を実施しており、既に製品の梱包方法などの改善に結びつけています。

顧客満足度調査は今後も定期的に行い、お客様の声を反映した製品・サービスの提供に取り組んでいきます。

■ 顧客満足度調査結果



■ 社会貢献活動

アイカ現代建築セミナー

1983年から毎年、各地で内外の著名な建築家を講師に迎え、建築家、学生および一般の方を対象にアイカ現代建築

セミナーを開催しています。2005年度は都合により開催はありませんでしたが、2006年度は下記のとおり開催しました。

開催日	講師・演題	開催地・聴講者数
第55回 (2006年6月28、30日)	ジャン・ヌーヴェル 「近作を語る」	6/28東京 日本青年館大ホール 1,166名 6/30大阪 NHKホール 1,283名

水辺クリーンアップ

「沼田川いかだ下り&クリーンアップ」(本郷ライオンズクラブ主催)が2005年8月21日、広島県三原市本郷町であり、当社広島工場を含む地元企業や町内会等の13チーム約130人が手作りのいかだにごみを集めながら川を下りました。

企業や市水道局などでつくるチームごとに発泡スチロールや木材などで作ったいかだを川に浮かべてスタート。小雨の中、救命胴衣を付けた参加者らは、廃タイヤや空き缶など川に沈んだごみを拾い上げながら、約2kmをいかだを押し進みました。

いかだのデザインと集めたごみの量を競うコンテストも実施され、当社の広島工場「愛・沼田川」チームが1位に選ばれました。



「沼田川いかだ下り&クリーンアップ」広島工場チーム

献血

本社・本社工場、甚目寺工場では約25年前から毎年1回献血に協力しています。2005年度は2006年1月13日に本

社・本社工場、甚目寺工場で実施し、35名の従業員が協力しました。

工場周辺清掃

地域社会への奉仕活動の一環として、本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場および茨城工場では工場周辺の清掃活動を毎月20日の「ゼロの日」に実施しています。

当社では、良き企業市民として気軽に参加し地域に貢献できる活動としてこの地域清掃活動にこれからも積極的に取り組んでいきます。



工場周辺清掃

アイカ・コンストラクション・ケミカル セミナー

2000年に福島工場内にR&Dセンターを開設しましたが、その記念として「アイカ・コンストラクション・ケミカル セミナー」をスタートさせました。このセミナーは「建築と化学の融合」をめざしたもので、木材加工業界、建築業界等の関係者の中で好評を得ています。

2005年度は、気鋭の左官職人である挟土秀平氏を講師に招き、一流のプロの仕事内容を興味深く語っていただきました。聴講者に感想をうかがったところ、「参考になった」「大変おもしろかった」と好評でした。



挟土秀平氏の講演



開催日	講師・演題	開催地・聴講者数
第15回 (2006年3月17日)	職人社 秀平組 代表 挟土秀平氏 「伝統的な左官技法と近年の作品紹介」	当社大阪支店会議室 147名

ジョリパット施工例コンテスト

意匠・デザイン性に優れ、環境配慮型商品でもある当社の外装・内装仕上塗材「ジョリパット」を使用した個性溢れる住宅作品を募集しました。募集期間は2005年10月1日～2006年3月31日までの6ヶ月間。審査委員長には押野見邦英氏(ケー・オー・デザイン・スタジオ代表)、審査委員に豊田正弘氏(新建築住宅特集編集長)をお招きし、野田近(当社専務取締役)とともに、2006年4月19日、最優秀賞1点、優秀賞3点、入選5点を選出しました。

■ 審査結果

- 最優秀賞** 中野の家(磯部邦夫 (株)アーキショップ一級建築士事務所)
優秀賞 横浜山下公園M邸(木下正晴 有限会社木下デザイン事務所)
 おおつ野の家(小平恵一 小平恵一建築研究所)
 苦楽園M邸(志柿敦啓 志柿敦啓建築設計事務所)
入選 松ヶ鼻の家(大西憲司 大西憲司設計工房)
 逗子のグループホーム(倉本琢 くらもと建築計画室)
 8.5ch(佐々木勝敏 イーハウス・アーキ・コラボレーション)
 立体田の字プランの家(杉浦英一 (株)杉浦英一建築設計事務所)
 奥沢の家(北條忍 株式会社山中デザイン研究所)



- **最優秀賞**
中野の家
 磯部邦夫
 (株)アーキショップ一級建築士事務所



■ 環境目標と推進状況

対象範囲

アイカ工業(株)の本社・本社工場(アイホー含む)、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場の活動実績を対象としています。
 ただし、ゼロエミッションの達成については国内関係会社、マネジメントシステムの構築については国内および海外関係会社、
 原材料のグリーン購入についてはアイカ電子(株)も対象としています。
 なお、2006年度より国内関係会社も含めたアイカグループの目標を設定して活動します。

	目標項目	2004年度実績	2005年度目標
産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量の削減	産業廃棄物発生量： 4,403t*	産業廃棄物発生量： 4,650t以下*
	ゼロエミッションの達成	—	ガンツ化成(株)の達成
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量の削減**	CO ₂ 排出量： 19,471t - CO ₂	CO ₂ 排出量： 19,240t - CO ₂ 以下
	モーダルシフトの拡大	CO ₂ 排出削減量： 2,459t - CO ₂	CO ₂ 排出削減量： 2,600t - CO ₂ 以上
マネジメントシステムの構築	ISO14001の認証取得	関係会社2社(海外含む)で取得	海外関係会社3社で取得
環境配慮型商品	環境配慮型新商品の開発・販売	売上比率：26.6%	売上比率：27%以上
	環境配慮型商品の拡販	売上比率：64.5%	売上比率：73%以上
グリーン購入	原材料のグリーン購入	グリーン購入率：86.9%	グリーン購入率： 90%以上
	一般品のグリーン購入 車輻 蛍光管 照明器具 印刷物(カタログ) 制服	グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：86.3% グリーン購入率：100%	グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：90% グリーン購入率：100%
情報開示	社会環境報告書の発行	年1回発行	年1回発行
	環境会計の実施	年1回公表	年1回公表

2005年度実績	評価	主な活動状況	掲載頁	2006年度目標	2008年度目標
産業廃棄物発生量： 5,594t	×	工程内不良削減による 廃棄物の削減	28	産業廃棄物排出量： 3,834t以下	産業廃棄物排出量： 3,105t以下
ガンツ化成(株)の達成	○	接着剤廃液のpH調整剤と しての再利用等	27	ゼロエミッションの維持	ゼロエミッションの維持
CO ₂ 排出量： 19,357t - CO ₂	×	ESCO事業の導入	23	温室効果ガス排出量： 19,130t - CO ₂ 以下	温室効果ガス排出量： 18,870t - CO ₂ 以下
CO ₂ 排出削減量： 2,679t - CO ₂	○	JRコンテナ、船舶輸送の 拡大	25	CO ₂ 排出削減量： 2,800t - CO ₂	CO ₂ 排出削減量： 3,200t - CO ₂
海外関係会社3社で取得	○	取得の援助	9	グループの品質マネジメ ントシステム統合	グループのEOマネジメン トシステム統合
売上比率：37.1%	○	VOCを含まない商品の 開発	32	売上比率：30%以上	売上比率：35%以上
売上比率：80.5%	○	改正建築基準法対応商品 の拡販	32	売上比率：82%以上	売上比率：86%以上
グリーン購入率：92.2%	○	原材料のグリーン購入の 再調査	31	グリーン購入率： 90%以上の維持	グリーン購入率： 90%以上の維持
グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：98.0% グリーン購入率：100%	○ ○ ○ ○ ○	部門主体の活動	31	グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：90% グリーン購入率：100%	グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100% グリーン購入率：100%
年1回発行	○	より正確性、網羅性を重視 した内容	37	年1回発行	年1回発行
年1回公表	○		22	年1回公表	年1回公表

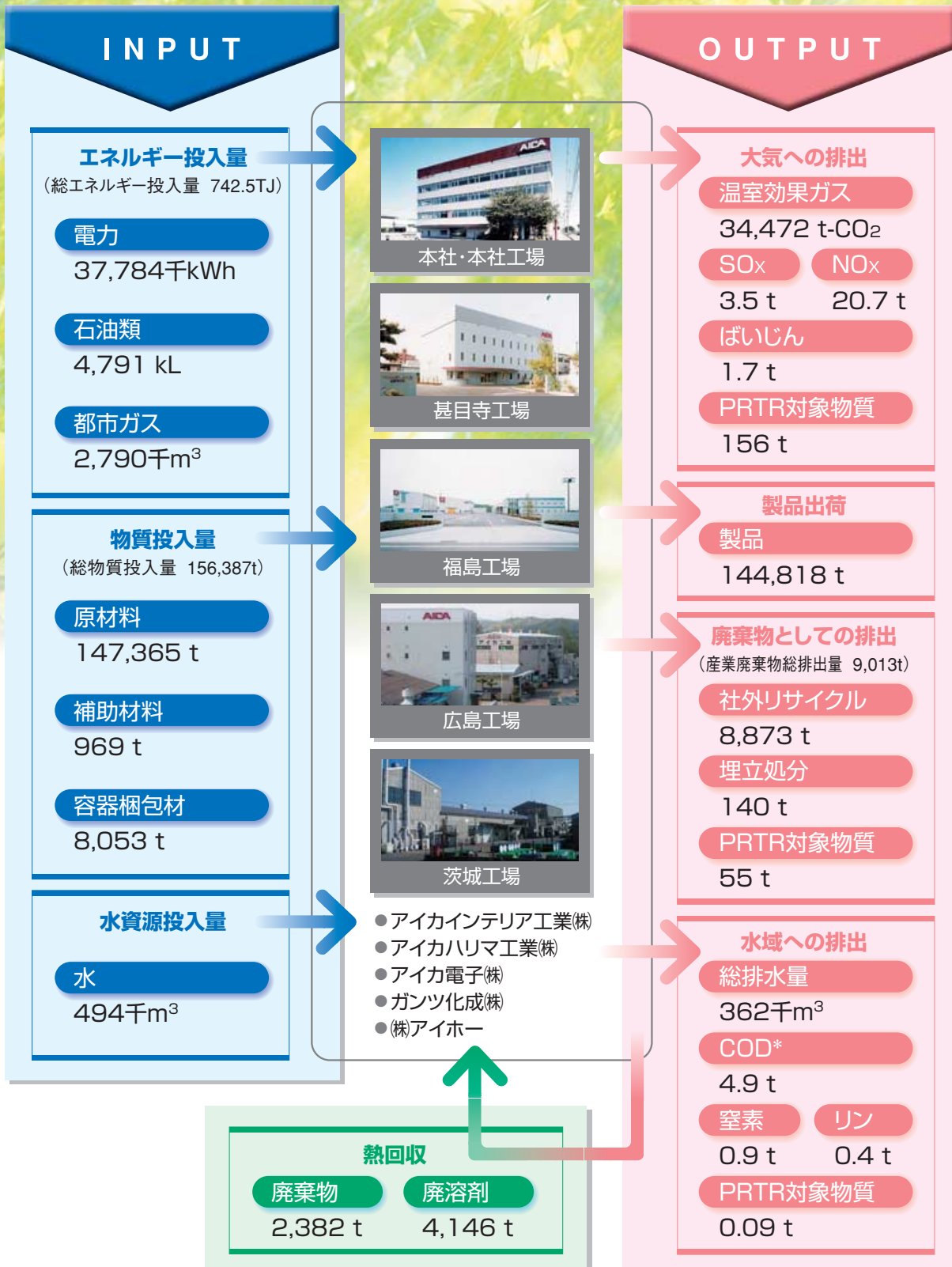
* 茨城工場も含めた数値としたため、昨年発行の報告書の数値と異なります。

** 2004年度までの把握方法と異なり、木質系の燃焼と排ガス脱臭装置の燃焼に伴うCO₂は除外してあります。ただし、助燃燃料によるCO₂は含まれます。
また、2006年度目標は5ガスも含まれます。

事業活動の材料バランス

2005年度物質収支

●対象範囲：本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、(株)アイホー



*COD：Chemical Oxygen Demand の略。湖沼、海域の有機汚濁を測る指標。

■ 環境会計

● 環境会計の目的

環境会計には2つの目的があると考えています。一つの目的は、社内に対して環境保全活動に費やしたコストや環境対策の効果を定量的に把握し、最小のコストで最大の効果を上げるための管理ツールとして活用することです。

もう一つの目的としては、社外に対してアイカ工業の環境への取り組みを積極的に公表・開示することで、「環境に優しい企業」として社会から信頼される企業になるためのコミュニケーションツール

として活用していくことです。

アイカ工業では上記の考え方に基づき環境省から1999年3月において「環境保全コストの把握及び公表に関するガイドライン」が公表されたのを契機に、環境会計を1999年度下半期分より公表しています。下記は、2005年2月に改訂公表された環境省「環境会計ガイドライン2005年版」に基づき集計しています。

■ 環境保全コスト

金額単位：百万円

分類	主な取り組みの内容	投資額			費用額		
		2004年度	2005年度	対前年度比	2004年度	2005年度	対前年度比
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト（事業エリア内コスト）		153	107	70%	540	568	105%
内訳	①公害防止コスト	103	28	27%	112	151	135%
	②地球環境保全コスト	35	46	132%	86	64	75%
	③資源循環コスト	15	32	216%	342	353	103%
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト（上・下流コスト）	グリーン購入推進 包装材の生分解性材料化	0	0	—	54	42	77%
(3) 管理活動における環境保全コスト（管理活動コスト）	社会環境報告書の発行 製品の安全性に関する資料作成 エコプロダクツ2005への出展 日経エコロジーへの環境広告掲載 マスコミへの情報開示	1	3	278%	176	147	83%
(4) 研究開発活動における環境保全コスト（研究開発コスト）	各製品においてTXフリー接着剤への変更、TXフリー配合の開発を実施 不燃化基板のリサイクルを実現するための新たな不燃化手法研究	7	55	792%	271	377	139%
(5) 社会活動における環境保全コスト（社会活動コスト）	工場所在地の役場への社会環境報告書の提出	0	0	—	2	1	70%
(6) 環境損傷に対応するコスト（環境損傷コスト）	汚染負荷量賦課金の申告と納付	0	0	—	1	2	160%
(7) その他のコスト		1	0	20%	4	1	23%
環境保全コスト合計		162	165	102%	1,048	1,137	109%

■ 環境保全効果

効果の内容	環境負荷	2004年度	2005年度	対前年度
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果（事業エリア内効果）	廃棄物発生量	10,905 t*	11,524 t	619 t 増加
	廃棄物埋立処分量	235 t	140 t	95 t 削減
	温室効果ガス排出量	34,153 t-CO2**	34,472 t-CO2	319 t 増加
	環境汚染物質の排出・移動量	318 t	210 t	108 t 削減
(2) 上・下流で生じる環境保全効果（上・下流効果）	グリーン購入率（原材料）	86.9%	92.2%	5.3%増加
	（照明器具）	100.0%	100.0%	—
	（蛍光管）	100.0%	100.0%	—
	（印刷物（カタログ））	86.3%	98.0%	11.7%増加
(3) その他の環境保全効果	（車両）	100.0%	100.0%	—
	モーダルシフトによるCO2排出削減量	2,459 t-CO2	2,679 t-CO2	220 t 増加

*県の指導に基づき、一部関係会社の実績値を変更したため、昨年版の数値と異なります。 **CO2排出量の算出方法を変更し、5ガスも加算しているため、昨年版の数値と異なります。

■ 環境保全対策に伴う経済効果

金額単位：百万円

効果の内容	金額		
	2004年度	2005年度	対前年度比
熱回収によるエネルギー削減効果	74	88	119%
リサイクルによる効果	26	23	88%
物流効率化による効果	63	61	97%
環境配慮型商品による効果額	7,540	8,746	116%
経済効果合計	7,703	8,918	116%

■ 集計上の基本的な考え方

- 対象期間 …… 2005年4月1日～2006年3月31日
- 集計対象範囲 …… アイカ工業に以下の関係会社を含め集計しました。
ガンツ化成株式会社、アイカハリマ工業株式会社、
アイカインテリア工業株式会社、アイカ電子株式会社、
株式会社アイホー
- 環境保全コストの算定基準
設備投資 …… 年度内の環境保全に関する設備投資額を集計。翌年度にまたがる場合は当期分のみを集計しております。
- 費用
・人件費 …… 部門毎に環境保全活動の時間に時間あたりの年間平均金額を乗じて計算しています。
- ・減価償却費 …… 1997年4月1日以降に取得した環境保全活動に関わる設備を対象としています。償却費の計算は財務会計の減価償却の方法と同一です。
- ・その他費用 …… 環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠した分類により集計しています。

地球温暖化防止

温室効果ガスの排出削減（省エネルギー）

対象範囲：単独 本社・本社工場（アイホー含む）、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社を加えたもの

	2005年度目標	2005年度実績
CO ₂ 排出量(単独)	19,240t-CO ₂ 以下	19,357t-CO ₂
CO ₂ 排出量(連結)	—	34,300t-CO ₂

地球環境を保全する上で現在の最重要課題は地球温暖化防止とされています。アイカ工業では2002年度から本格的にCO₂排出量の削減に着手しました。

2005年度はCO₂排出量削減をQEOプロジェクトのメインテーマに取り上げて活動を行いました。特にその排出量が多く、削減が困難と考えられる本社・本社工場や甚目寺工場ではミニプロジェクトを結成し積極的に削減活動を行いました。

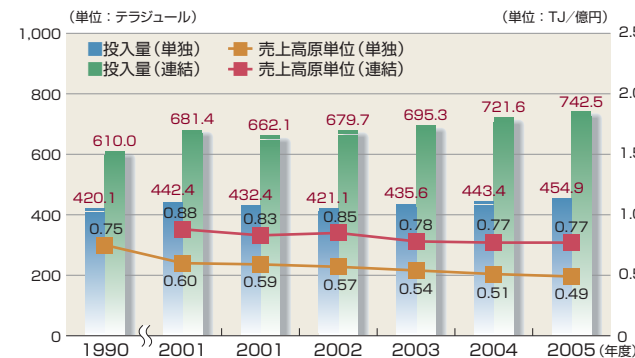
その結果、2005年度のエネルギー使用等に伴う本社・本社工場（アイホー含む）、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場からのCO₂排出量（単独）は19,357t-CO₂となり、2004年度と比較すると114t-CO₂を削減したものの、目標には一步及びませんでした。生産部門の臨時出勤等によるエネルギー使用量の増加が未達の要因です。また、国内生産関係会社4社を含めたCO₂排出量（連結）は2004年度と比較し、生産増のため304t-CO₂の増加となっています。

なお、2005年度より、年度ごとのCO₂排出量の算出方法を変更しています。従来は、木質系燃料のサーマルリサイクルや排ガス脱臭処理装置の廃溶剤の燃焼に伴うCO₂排出量も計上していました。しかし、環境省、経済産業省による温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度や、愛知県「県民の生活環境の保全等に関する条例」による地球温暖化対策実施状況書との整合性を図るため、過去に遡ってこれらのCO₂排出量は削除するとともに、5ガス*の排出量も温室効果ガスとして把握し直しました。なお、排ガス脱臭装置の助燃燃料によるCO₂排出量は従来通り計上しています。

これに伴い、2006年度以降は温室効果ガス（CO₂+5ガス）として排出量の目標設定、実績把握を行っていきます。

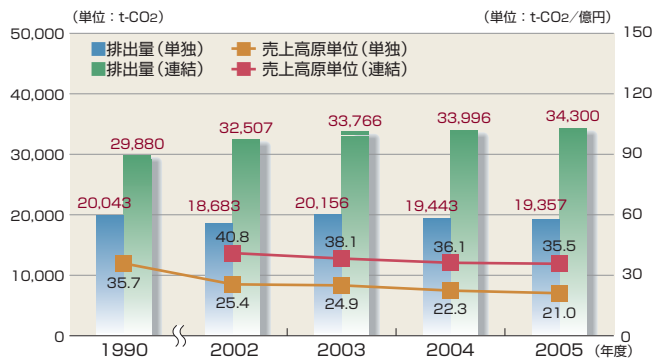
*5ガス：CO₂以外の温室効果ガスすなわちメタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六ふっ化硫黄のこと。

エネルギー投入量の推移



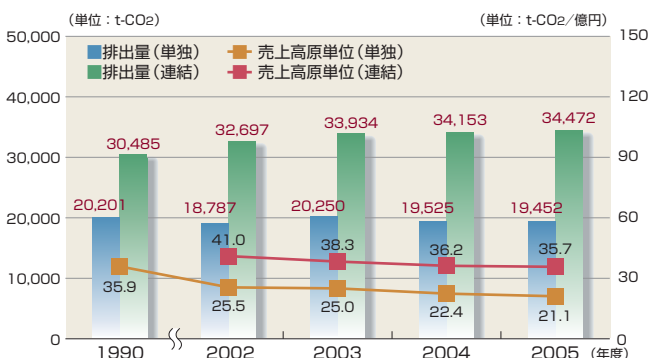
注) 換算係数は省エネ法熱量換算表の数値を使用して算出しました。ただし、都市ガスは46.0MJ/Nm³、購入電力は9.83MJ/KWHを使用しています。

CO₂排出量の推移



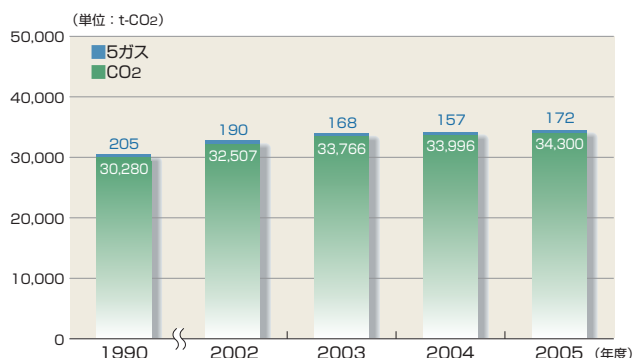
注) 愛知県「県民の生活環境の保全等に関する条例」の地球温暖化対策実施状況書に係る活動区分ごとの排出係数を使用して算出しました。ただし、1990年度の購入電力は0.421t-CO₂/千KWHを使用しています。

温室効果ガス排出量の推移



注) 愛知県「県民の生活環境の保全等に関する条例」の地球温暖化対策実施状況書に係る別表3活動区分ごとの排出係数を使用して算出しました。ただし、1990年度の購入電力のCO₂に関しては0.421t-CO₂/千KWHを使用しています。

温室効果ガス排出量の内訳(連結)



■ 2005年度の主な取り組み

① 本社・本社工場へのESCO事業*の導入

具体的には、①コンプレッサーの制御方式をスクリーュー式からインバーター式へ変更 ②工場内照明を水銀灯から蛍光灯(高効率照明器具)へ変更 ③排ガス処理装置のファン制御方式のインバーター化 ④メラミン化粧板のゴミ不良対策としてのエア吹き出し方式を穴からノズルへ変更

これらの設備改善を2005年度内に終了しました。これにより、2006年度は163t-CO₂を削減する予定です。

*ESCO：Energy Service Companyの略で、省エネルギーを民間の企業活動として行い、顧客にエネルギーサービスを包括的に提供する事業

② 甚目寺工場での取り組み

①木屑ボイラーの休止②生産効率向上(一部工程での夜勤の廃止)によるエネルギーの削減③工場内照明設備の改善(水銀灯安定器に節電器(20%省エネ効果)を取り付け)④空圧設備の改善(コンプレッサーの更新、エア漏れの改修等)

これらの改善の結果、2005年度は60t-CO₂を削減しました。

③ アイカインテリア工業(株)での取り組み

①乾燥機設定温度の変更 ②コンプレッサーの圧カバランス設定による運転時間の短縮を実施しました。これにより2006年度は85t-CO₂を削減予定です。

④ アイカハリマ工業(株)での取り組み

乾燥機、熱圧プレス機のドレン水(排熱水)の回収を実施、235t-CO₂の削減効果を得ました。

⑤ アイカ電子(株)での取り組み

設備(チラー2台)の制御方式をインバーター方式に変更、63t-CO₂の削減効果を得ました。



本社工場の高効率照明器具



本社工場のインバーター制御式コンプレッサー



アイカハリマ工業(株)におけるドレン水回収の状況

■ 2006年度の取り組み

2006年度はQEOプロジェクトを中心に国内関係会社4社も含めた活動を推進し、温室効果ガス排出量の削減に努めます。温室効果ガス(CO₂+5ガス)排出量の目標は19,130t-CO₂以下(単独、1990年度比5.3%減)です。

- ① 本社工場におけるESCO事業の推進(約163t-CO₂の削減予定)
- ② 甚目寺工場へESCO事業の導入(約160t-CO₂の削減予定)
- ③ 国内関係会社4社に対しESCO事業の導入の検討

■ 地球温暖化防止

● グリーン物流*

*グリーン物流：CO₂排出量を減少させるなど環境負荷を低減させる物流のこと

	2005年度目標	2005年度実績
モーダルシフトによるCO ₂ 排出削減量	2,600t-CO ₂ 以上	2,679t-CO ₂
定期便トラックの積載率	86%	86.3%

①改正省エネルギー法への対応

「エネルギーの使用の合理化に関する法律」が改正され2006年4月1日に施行されました。輸送に係る省エネ推進のため、貨物の輸送量が一定以上の荷主(特定荷主*)に、年1回定期的にエネルギー使用量とエネルギー使用の合理化計画の報告が義務づけられました。

当社はこの措置に従い、2006年4月1日より荷主としての輸送量(トンキロ**)の算定を開始しました(積載率につ

いては従来から実績を把握しています)。これを基に、2007年9月30日までに初年度(2007年度)のエネルギー使用合理化計画と2006年度の輸送量(トンキロ)実績を報告していきます。

*特定荷主：自らの事業活動に伴って貨物輸送を委託している量(自ら輸送している量も含む)が3,000万トンキロ以上の者

**トンキロ：貨物ごとの重量(トン)と輸送距離(km)を乗じた値を合計したものの

②モーダルシフトの拡大

取り組みの内容	輸送重量			CO ₂ 削減量		
	2004年度	2005年度	増減	2004年度	2005年度	増減
JRコンテナの活用	4,036t	4,266t	5.7%増	1,132t	1,147t	1.3%増
船舶の活用	2,651t	3,379t	27.5%増	1,060t	1,351t	27.5%増
輸入コンテナ荷揚げ港の分散	1,347t	785t	41.7%減	267t	181t	32.2%減
合計	8,034t	8,430t	4.9%増	2,459t	2,679t	9.0%増

対象範囲：JRコンテナの活用 本社工場、甚目寺工場、広島工場
船舶の活用 本社工場、甚目寺工場

注)CO₂削減量は(社)全国通運連盟が2002年10月に発行したパンフレットに記載された「貨物輸送機関の二酸化炭素排出原単位」の数値を基に算出しております。

当社は、物流における環境負荷を低減するために、2000年度から製品の一部の輸送手段をトラックから鉄道や船舶に変更するモーダルシフトを行っています。

2005年度の当社におけるJRコンテナの利用は4,266t(908コンテナ)で前年度より5.7%の増となっています。船舶の利用については3,379tの出荷を行い、前年度より27.5%の大幅な増加となりました。北海道向けの利用が増大したためです。また、アイカインドネシア社から輸入される不燃化粧品については、従来すべて名古屋港で荷揚げした後、名古屋近郊の物流センターにトラックで搬入してから全国へ配送していました。しかし、消費地に近い東京港と博多港にもコンテナを直接荷揚げすることにより、国内のトラック輸送距離を大幅に縮小することができました。この件については、当社の事情により2005年11月より東京港での荷揚げを中断したため785tとなり、前年度より41.7%の減少となっています

この結果、2005年度はモーダルシフトによる輸送重量実績は8,430t(2004年度比4.9%増加)、CO₂排出削減量で2,679t(2004年度比9.0%増加)といずれも前年度を上回る成果をあげました。

2006年度の目標として、モーダルシフトによる輸送重量8,700t以上、CO₂排出削減量2,800t以上を目標に活動していきます。



JRコンテナへの積み込み(本社工場)

③定期便トラックの積載効率の向上

対象範囲：本社工場、甚目寺工場、アイカインテリア工業(株)

定期便トラックの積載率を向上させることで効率的な輸送を行い、使用トラック台数の削減、CO₂排出量削減を図るべく積載率の目標を86%と決めました(過積載の防止を考慮すると積載率86%が最適の目標数値と考えています)。2005年度は輸送重量47,302t、積載率86.3%であり目標を達成することができました。今後とも積載率86%を目標に維持管理していきます。

なお、過積載による事故を防止するため、出発便毎に積載重量のチェックをして安全運行に努めています。

■ 環境負荷の低減

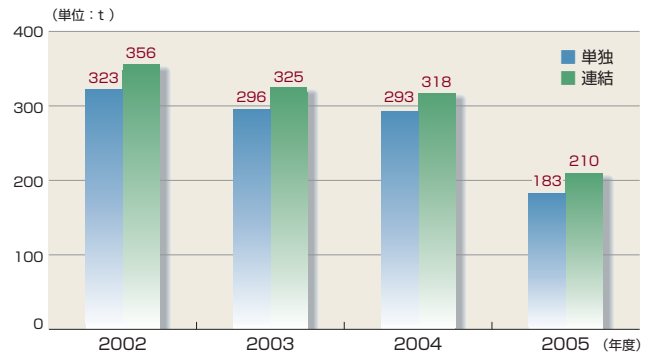
対象範囲：単独 本社・本社工場(アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの

● 化学物質の管理

2001年4月に施行されたPRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)により、化学物質の排出量、移動量の把握・届出義務が生じました。

2005年度は本社工場で使用する樹脂に含まれるPRTR対象物質の代替を進めた結果、排出・移動の合計量を2004年度と比較して110t(単独)削減しました。

■ PRTR対象物質の排出・移動(合計)量の推移



● VOC排出量の削減

浮遊粒子状物質(SPM)および光化学オキシダントによる大気汚染の防止を図るため、これらの原因物質の一つである揮発性有機化合物(VOC)の排出を抑制するため、大気汚染防止法が2004年5月に改正され2006年4月から全面施行されました。

当社では以前からVOCの生産工程から大気への排出量の削減を最優先課題としてとらえ活動をしてきました。特にVOC排出量の多い本社工場では建築材生産用の乾燥機に排ガス燃焼処理装置を4基設置し、VOCの排出量削減に努めています。この排ガス燃焼装置により、2005年度は本社工場で発生したVOCの91.1%を処理し、無害化しています。また、これらの設備は燃焼によって発生した熱をエネルギーとして回収し生産に再利用しています。

改正大気汚染防止法に基づき、アイカグループでは本社工場の化粧板用乾燥機6基が規制対象となったため、2006年4月に使用届を提出しました。これら既存設備については、法施行にともない排ガスのVOC濃度の基準遵守・測定義務が生じたため、早急にVOC濃度の測定を実施し問題点の把握等に努めます。



本社工場排ガス燃焼処理装置(4基)

● ゼロエミッションの状況

当社では2000年度から廃棄物の埋立処分量の大幅削減に着手し、2003年度には全5工場でゼロエミッションを達成しています。その後、グループ全体の取り組みに拡大し、2005年度はガンツ化成(株)でゼロエミッションを達成しました。これでアイカグループの国内の全生産拠点でゼロエミッションを達成しました。

ガンツ化成(株)の取り組み状況は次の通りであり、その結果、埋立処分量は12.5tと抑制しました(埋立処分率は0.37%)。

- ・接着剤濃縮排液のpH調整剤としての再利用
 - ・接着剤排水処理から出る脱水污泥のセメントへの再利用
- なお、埋立廃棄物量は推移グラフの通りであり、グループ全体では減らしたものの、アイカ工業単独では増加しています。甚目寺工場からの非飛散性アスベスト含有建築廃材の発生、開発部門からの試作品に関わる廃棄物増加等が要因です。

2005年度の産業廃棄物の埋立処分率はそれぞれ2.3%(単独)、1.2%(連結)でした。

■ アイカグループゼロエミッションの達成状況

	2001年度達成	2002年度達成	2003年度達成	2005年度達成
アイカ工業(株)	本社・新川工場 甚目寺工場、福島工場	広島工場	茨城工場 (旧大日本色材工業(株))	—
関係会社	アイカハリマ工業(株)	アイカ電子(株) アイカインテリア工業(株)	—	ガンツ化成(株)

● ゼロエミッションとは

アイグループでは「工程(生産工程、開発部門、事務所)から定常的に発生する廃棄物の埋立をゼロにすること」をゼロエミッションと定義しています。

● 産業廃棄物の削減・リサイクル

	2005年度目標	2005年度実績
産業廃棄物発生量(単独)	4,650t以下	5,594t
産業廃棄物発生量(連結)	—	11,524t

2005年度はQEOプロジェクト等を通じ、工程内不良率の削減や有価物化への転換等の活動を行いました。しかし、産業廃棄物発生量の削減に関しては、目標未達成でした。本社工場の生産増や甚目寺工場接着剤廃液量の増加が要因です。また、産業廃棄物排出量についても同様な要因で前年度より増加しました。2006年度は産業廃棄物排出量の前年実績3%削減を目標に活動します。

一方、産業廃棄物のリサイクル率向上のため2005年度は下記の方策を実施しました。

その結果、2005年度の産業廃棄物のリサイクル率は97.7%(単独)、97.7%(連結)でした。

- ①本社工場から排出されるメラミン化粧板端材、セラール端材のRPF*へのリサイクル(2005年度実績は824t)

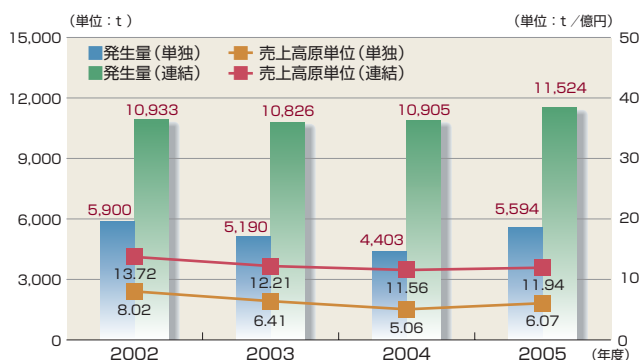


メラミン化粧板端材等からリサイクルされたRPF

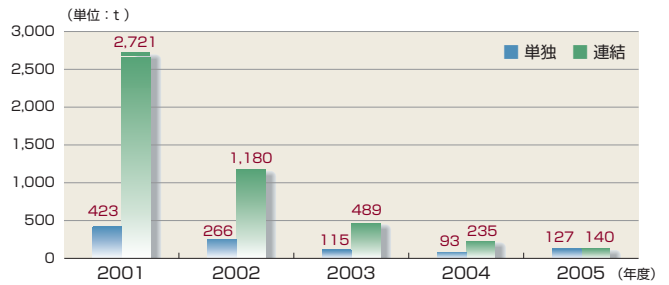
*RPF: Refuse Paper & Plastic Fuelの略、紙・廃プラスチック固形化燃料のこと

- ②本社工場から排出されるポリプロピレンフィルムの樹脂ペレットへのリサイクル(2005年度実績は84t)
 ③本社工場、アイカインテリア工業(株)から排出される木質端材のパーティクルボードへのリサイクル(2005年度実績は104t)

■ 産業廃棄物発生量の推移



■ 廃棄物埋立処分量の推移(単独、連結)

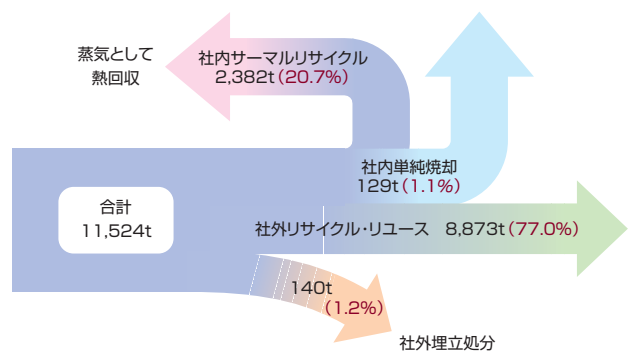


- ④本社工場から排出されるアルミ箔のアルミ地金へのリサイクル(2005年度実績は9t)
 ⑤本社工場から排出される紙管のリユース(2005年度実績は49t)
 ⑥甚目寺、広島工場から排出される接着剤凝集沈澱汚泥の建築材料へのリサイクル(2005年度実績は231t)

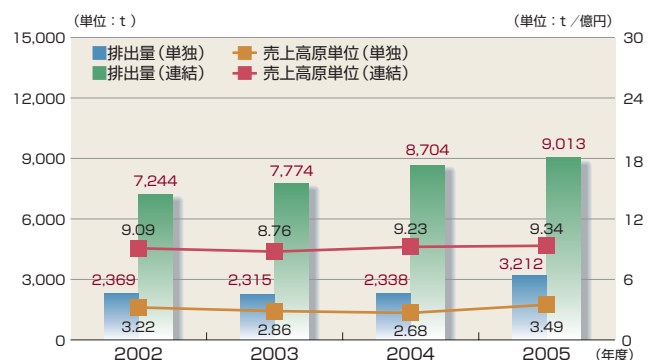


リユースされる紙管

■ 2005年度産業廃棄物処理状況(連結)



■ 産業廃棄物排出量の推移



■ 環境負荷の低減

● 紙類のリサイクル

当社は事務所でのコピー用紙のみならず、メラミン化粧板製造でも大量の紙を消費しています。このため、1998年、EMSプロジェクトの発足と同時に紙類の回収を行い、再資源化に寄与してきました。以後継続し、2005年度は本社・本社工場、甚目寺工場、名古屋支店で280tの紙類を回収しリサイクルをしました。これは、森林伐採抑制量*としては5,530本に該当します。

*紙類50kgは直径14cm、高さ8mの木に相当するものとして算出しております。



紙類の圧縮回収装置(本社工場)

● 水使用の削減

本社工場では、1979年に300t水槽を設置し、化粧板製造工程から大量に発生する冷却水(約10,000m³/日)を回収し、循環使用しています。また甚目寺工場でも、接着剤反応釜の冷却に使用した冷却水(約7,000m³/日)の回収・循環使用により、水使用を削減し、尾張地区の地盤沈下、地下水位低下の防止に努めています。

2005年度は本社工場のメラミン化粧板プレス用の冷却排水回収ポンプの長期間にわたる故障、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)での生産増加等の理由により、水使用量が51,400m³(2004年度比12%増)の増加となりました。

2006年度は日常管理の徹底および設備異常の早期発見に努め、47,000m³/年以下を目標に水使用量の削減に努めます。

	2004年度使用量(m ³ /年)	2005年度使用量(m ³ /年)	2005年度日平均使用量(m ³ /日)	規制値(m ³ /日)
本社・本社工場	120,615	152,941	419	1,700
甚目寺工場	75,958	76,931	211	696
福島工場	1,537	2,189	6	500
広島工場	29,316	26,580	73	—
茨城工場	48,500	39,834	109	—
国内関係会社合計	166,238	195,119	535	—
総合計	442,164	493,594	1,352	—

甚目寺工場冷却水回収装置

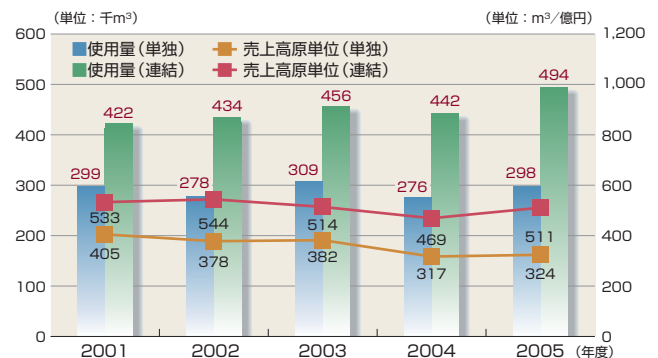


● 水質汚濁防止

水質汚濁防止法が強化され、東京湾、伊勢湾へ流入する河川へ排水を放流している事業場に対して、窒素、リンの総量規制が2004年4月から適用されています。このため伊勢湾水系へ排水を放流している甚目寺工場、アイカ電子(株)では自動全窒素・全リン測定装置を設置し、工場排水の常時監視に努めています。

また、瀬戸内海環境保全特別措置法の適用を受ける広島工場は、あらかじめ届け出た測定手法に基づき窒素、リン濃度の測定を行っていましたが、2005年11月に新たに簡易全窒素・全リン測定装置を設置し、工場排水の監視の強化を図りました。

■ 水使用量推移



なお、甚目寺工場、広島工場、アイカ電子(株)とも窒素、リンの規制基準に適合しています。

また、水質汚濁防止法の規制対象外であるアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)以外の国内生産拠点(本社工場、福島工場、茨城工場、カンツ化成(株))では毎月定期的に工場排水を採取し、pH、COD、SS、フェノール類、窒素、リン等の項目の測定を行い監視を続けています。



広島工場に設置した窒素リン簡易測定装置

■ リスク管理

対象範囲： 本社・本社工場（アイホー含む）、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)

● 土壌、地下水調査

過去に有機塩素系溶剤、有害重金属等を使用した実績のあるアイカ工業および関係会社の工場を中心に、2001年度から土壌、地下水の汚染状況の調査を開始し、2003年度までに完了しました。その結果は表の通りです。

なお、アイカグループにおいて唯一土壌汚染対策法の対象となる特定施設を有するアイカ電子(株)においては、敷地境界における地下水調査を行った結果、環境基準に適合した結果となっています。今後も地下水の継続的な監視を行っていき、将来特定施設が廃止される際には、土壌汚染対策法に則り適切な調査を実施していきます。

事業所、会社名	自主調査結果
本社・新川工場	環境基準適合
甚目寺工場	環境基準適合
広島工場	環境基準適合
茨城工場	環境基準適合
アイカインテリア工業(株)	環境基準適合
アイカハリマ工業(株)	環境基準適合
アイカ電子(株)	環境基準適合

*なお、福島工場、ガンツ化成(株)は土壌環境基準が設定されている物質を過去および現在不使用のため調査対象から外してあります。

● PCB管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物は機器の製造中止措置がとられた1972年以降、廃棄物処理法(2001年7月からはPCB特別措置法)に準拠して保管をしています。その保管の状況は表の通りであり、工場で使用していた高圧コンデンサー、蛍光灯安定器等です。これらは施設された専用の収納庫に保管し、散逸防止に万全を期しています。

また、本社工場においては愛知県の指導に基づき、不適正処理防止のためPCB廃棄物およびPCB廃棄物管理台帳にステッカーを貼付し、厳重に管理をしています。

なお、本社工場保有のコンデンサー22台等に関しては、PCB多量保管事業者に係るPCB廃棄物処理計画策定報告書に基づき早急に処分を完了する方向で進めています。

	事業所、会社名	保管状況
アイカ工業(株)	本社工場	高圧コンデンサー 14台 低圧コンデンサー 8台 安定器 176台 ウエス 2kg
	広島工場	コンデンサー 2台
	茨城工場	コンデンサー 3台
	甚目寺工場・福島工場	なし
関係会社	アイカインテリア工業(株)	コンデンサー 1台
	アイカハリマ工業(株)	高圧コンデンサー 1台
	アイカ電子(株)・ガンツ化成(株)	なし

● 地震対策

東海沖地震の発生の危険性が叫ばれている昨今、大地震への備えは企業にとって重要な課題となっています。もしも発生した場合、甚大な被害が想定される本社工場、甚目寺工場等について建物、設備の地震対策を施しています。この場合、震度6においても甚大な被害がないことを対策の基本としています。

アイカ工業(株)の状況

建物：1981年以前の旧耐震基準の建物で重要度の高い五つの工程の建物を選定し、耐震対策専門の設計会社に耐震診断を依頼しました。その指導のもと、第一次耐震工事を実施し2004年11月に完了しました。また、第二次耐震対策は残された部分の安全性を高めることを目的に実施し、2005年10月に完了しました。

設備：危険物を取り扱う工程における樹脂等の危険物の流出防止を目的に、配管の固定強化とフレキシブル化、反応釜および樹脂貯蔵タンクの固定強化等の工事を実施し、2004年11月に完了しました。第二次耐震対策は蒸気、水配管等の工場ライフラインの強化を中心にを行い、2006年3月に完了しました。

アイカインテリア工業(株)の状況：建物の耐震対策を実施し、2005年3月に完了しました。

アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株)の状況：耐震対策専門の設計会社による耐震診断が2006年2月に終了し、随時、耐震補強工事を実施するよう進めています。



本社工場制御盤用架台の補強



本社工場蒸気メイン配管の補強

● アスベスト対策

2005年6月、アスベストによる健康被害の実態が明らかになったことを受け、当社の建築物、設備のアスベスト使用の調査を実施しました。その結果、一部で使用が認められたため除去等の対策を実施しました。

本社工場：配管の保温材の材質変更

甚目寺工場：保温庫内の吹きつけアスベストの除去、天井のアスベスト断熱材の一部撤去

名古屋支店：天井の吹きつけアスベストの除去

● 環境法規の遵守状況等

2005年度、アイカグループでは環境関連の法令違反または協定違反等により、指導、勧告、命令、処分等を受けるに至った事例は

ありませんでした。また、環境に関する訴訟もありませんでした。

● 近隣からの苦情

2005年度は下記の4件の苦情が近隣住民の方からありました。

	状況	対策および結果
本社工場	乾燥機からの排ガス臭気による苦情	使用する溶剤を変更。その後苦情はありません。
甚目寺工場	朝夕定時のサイレン音が大きいとの苦情	社内放送チャイムに変更。その後苦情はありません。
甚目寺工場	鉄粉様の飛来物が車輛上に落下するとの苦情	原因と考えられる木屑ボイラーを休止。その後苦情はありません。
茨城工場	早朝搬入トラックの路上駐車と通行の妨げになるとの苦情	早朝搬入便を工場内に入れるよう守衛に指示。その後苦情はありません。

福島工場：ありませんでした。

広島工場：ありませんでした。

関係会社：アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)ともありませんでした。

■ グリーン購入



● グリーン購入

環境への負荷ができるだけ少ない物品を優先して購入する、それがグリーン購入です。

2000年4月にグリーン購入基本方針を定め、および文具・紙類、照明に関するグリーン購入ガイドラインを設定し、活動を開始しました。

2002年度からは、原材料のグリーン購入を中心に活動をしています。

*グリーン購入法：「国等による環境物品等の調達に関する法律」のこと。

2001年4月1日施行。国や地方自治体だけでなく、事業者および国民にも努力義務が課せられている。

● 一般品のグリーン購入

事務所、工場等で使用する一般購入品については、アイカグリーン購入（物品）規定に適合したものを優先的に購入しています。なお、2003年度からは、一般品についてはグリーン品が主流になったことを受け、環境マネジメントシステムの目標から外し担当部門の活動としています。

■ 2005年度一般品グリーン購入実績

(金額%)

品目	目標 (%)	実績 (%)
車輛	100	100
蛍光管	100	100
照明器具	100	100
印刷物（カタログ）	90	98.0
制服	100	100

対象範囲：アイカ工業(株)およびアイホー

*なお、紙・文具類については、2003年度から営業店所まで拡大して活動を行ったため部門ごとの実績把握となり、全体の集計は行っていません。

● 原材料のグリーン購入

(金額%)

品目	2005年度目標	2005年度実績
原材料のグリーン購入率	90%以上	92.2%

対象範囲：アイカ工業(株)およびアイカ電子(株)

環境に配慮した商品を開発するために、2002年度からは原材料の調達段階において化学物質の安全性に注力したグリーン購入を行っています。

2005年度の主な活動は次の通りです。

- ①内・外装用塗材のベース樹脂に含まれるトルエン、キシレン等の排除
- ②連続化粧板の製造工程におけるトルエンの削減
- ③茨城工場の購入原材料に対する環境負荷物質調査の実施
- ④欧州のELV指令、RoHS指令に対応したグリーン購入の推進

その結果は92.2%でした。

グリーン購入法の基本方針における追加等について2006年2月28日に閣議決定され、違法伐採防止のため合法性、持続可能性が証明された木材、木製品が調達の努力義務の対象となったことに伴い、2006年度は当社のグリーン購入規定（一般品、原材料）の改訂を実施し、その購入を推進します。

■ 環境配慮型商品

● 環境配慮型商品

当社では環境負荷物質を削減、再生素材を利用、処理・処分が容易、リサイクルが可能、省資源・省エネルギーに寄与、ロングライフなど「人の健康と地球環境へ配慮した商品」を環境配慮型商品と定義しています。

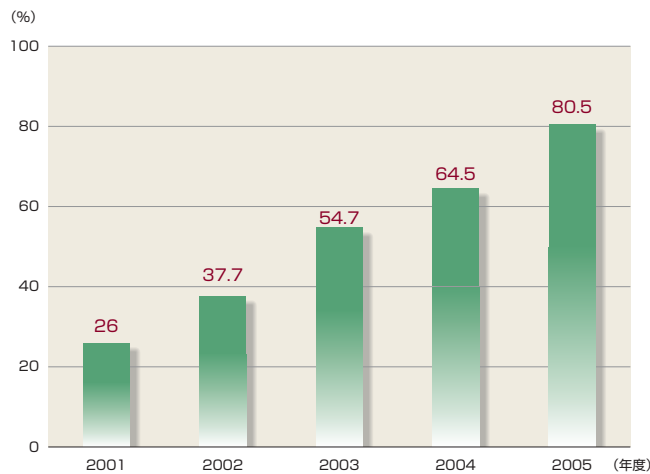
当社では、この環境配慮型商品の開発・生産・販売を環境経営の大きな柱としてとらえ、注力しています。2005年度は化成品、化粧板で伸び悩んだものの化粧ボード、不燃化粧材、

住器建材等で目標を大きくクリアしたため、環境配慮型商品の売上占有率は80.5%(目標は73%以上)となりました。

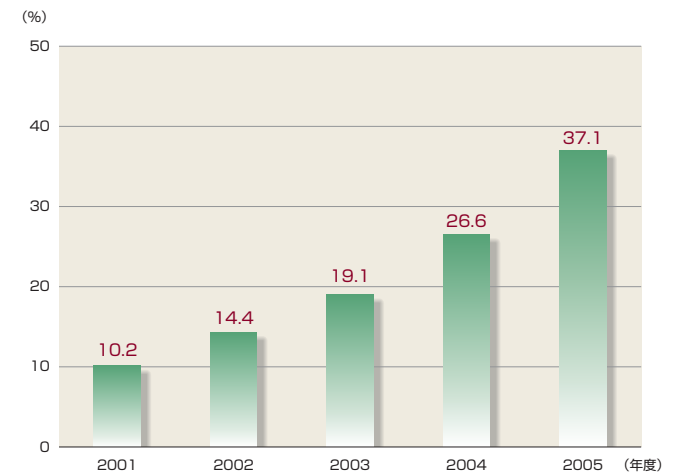
2006年度は、売上占有率82%以上(ただし転売品を除く)を目標に活動します。

また、環境配慮型新商品(開発、上市して3年以内の商品)の売上占有率は37.1%(目標は27%以上)であり毎年上昇を続けています。

■ 環境配慮型商品の売上占有率の推移



■ 環境配慮型新商品の売上占有率の推移



● LCAの活用

当社では各商品の製造、物流、使用、廃棄までの環境影響評価をおこなうライフサイクルアセスメント(LCA)*の評価をしています。

当社のメラミン化粧板と化粧ボードについては同じ化粧面積を機能単位としてLCA比較した場合は環境影響に大きな差は無いと評価しています。また、多層プリント配線板については4層板1㎡当たりを機能単位としてインベントリ分析結果を行い、要求のあったユーザー様に開示しています。

接着剤については、LCAインベントリ分析結果を更に踏み込んで経済的価値に置き換えて環境コスト計算を行うLIME**(Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint Modeling)を用い比較を行いました。

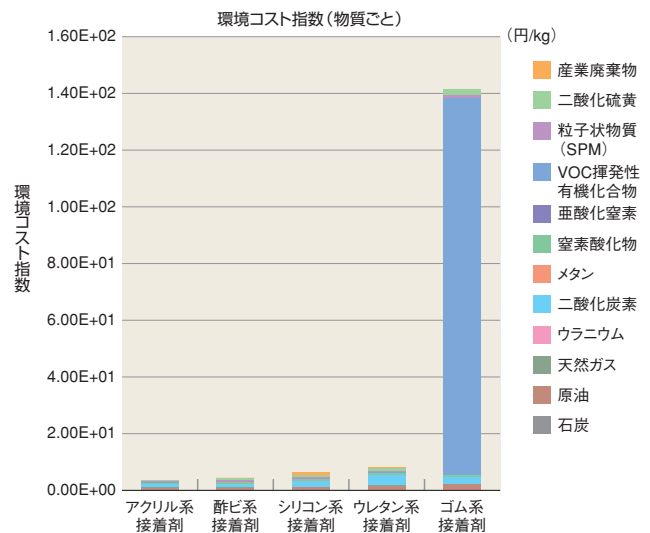
溶剤形接着剤の場合、溶剤を使用時に回収せず大気へ放散してしまうと揮発性有機化合物(VOC)が原因で光化学オキシダント、浮遊粒子状物質が生成し、人間の健康、社会資産等へ被害が懸念されるため、水性形および無溶剤形接着剤に比較して環境被害コスト指数は1~2桁高いことが判明しました。また、水性形、無溶剤形接着剤は原料素材生産時の環境コストが大部分を占めており、種類ごとの差は極めて小さいことも判りました。

今後とも、LCAおよびLIMEを環境配慮型商品の開発・設計のツールとして活用を図っていきます。

* LCA : その商品の製造、使用、廃棄までの間に環境に与える影響、負荷を総合的に評価する手法

** LIME : 独立行政法人 産業技術総合研究所が提案する被害算定型製品環境影響評価の手法

■ 接着剤の環境コスト指数



* 溶剤形接着剤のVOCを回収せず大気へ放散してしまう場合の環境コスト指数比較

■ 環境配慮型商品

● 環境配慮型商品の紹介

化成品

● ジョリエースエコ

従来、合成樹脂系の塗床材はトルエン、キシレン等の使用が避けられませんでした。

新たに発売したジョリエースエコは建築基準法の使用制限を受けないF☆☆☆☆*を取得した上、トルエン、キシレン等の厚生労働省の室内濃度指針値指定13物質を含まず、環境

への負荷が小さいことが特徴です。学校、公共施設、作業場、倉庫等のフロア施工に最適です。

ユーザー様のニーズに合わせ、各種の工法を用意しています。

■ 各種工法

・ジョリエースエコレベル工法	エポキシ厚膜平滑仕上げ 膜厚：1.0mm
・ジョリエースエコガード工法	エポキシ薄膜平滑仕上げ 膜厚：0.3mm
・ジョリエースエコ水性ガード工法	エポキシ薄膜平滑仕上げ 膜厚：0.2mm
・ジョリエースエコソフト工法	ウレタン厚膜平滑仕上げ 膜厚：1.5mm

*F☆☆☆☆：建材におけるホルムアルデヒドの放散がきわめて少なく、最高レベルのもの。



物流倉庫における使用例(エコレベル工法)

● ジョリパットノンフリーズJPW-100シリーズ

当社の主力商品である建築用仕上げ材ジョリパットは豊富な色と、多彩なパターンバリエーション、防藻・防黴性や耐候性等の優れた塗膜性能を有することから、一般住宅、店舗、医療福祉施設等に幅広く使用されています。しかし、北海道、東北地方等の寒冷地における冬季の施工は、水系塗材のため乾燥不良や凍結の懸念があり困難でした。

このため、2006年1月に従来のジョリパットの特徴を保持しながら、寒冷地における施工の不具合を抑制したジョリパットノンフリーズJPW-100シリーズを発売しました。

この商品は、氷点下の状況でも1日～数日の養生で塗膜が乾燥し、施工直後の降雨、雪による仕上がり不良を抑制します(特許出願中)。厚生労働省の室内濃度指針値指定13物質も含んでいません。この低温での安定した乾燥性により、

架設設置期間やジェットヒーターの燃料代の削減が可能であり、施工業者の負担軽減にも寄与します。

この商品のスペックは次のとおりです。

- ・施工可能な目安温度：-6℃以上10℃以下
- ・材料凍結点：約-7℃



寒冷地でのJPW-100施工例



JPW-100コテ塗り作業

● エコエコボンドRA-15

メラカーブ専用に新たに開発した水性アクリル樹脂系接着剤です。厚生労働省の室内濃度指針値指定13物質を不使用および無溶剤・低臭のため、安心してご使用いただけます。また、ホルムアルデヒド放散等級はF☆☆☆☆です。

この接着剤は①塗布後の乾燥時間を必要とせず、貼り合わせが可能②片面塗布で施工が可能であり、貼り合わせ後もずらし等の修整が可能といった特徴があります。



(貼り合せ)



(完成)

化粧板、化粧ボード

● メラカーブ



メラカーブ

当社の主力商品であるメラミン化粧板は、豊富な色柄と表面強度、メンテナンス性など優れた特徴を持つことから店舗、医療福祉施設等の家具、什器から住宅家具まで幅広い用途で使用されています。しかし、曲面への加工や施工は制約があり、他の化粧材を使用せざる

を得ませんでした。

このため、当社は2005年12月に、メラミン化粧板の優れた特徴を持ちながら曲面への施工を可能にしたメラカーブを発売しました。これにより、曲面部分にもメラミン化粧板と同様な物性やデザインの運動性が可能になりました。なお、壁面への施工は上記接着剤エコエコボンドRA-15との組み合わせが最適です。

この商品の仕様は次の通りです。

・標準サイズ	935×2455mm (935×1855は受注生産)
・厚さ	1.0mm
・標準在庫	10柄 (その他は受注生産)

● ノンスチポリ

従来、ポリエステル化粧合板は通常表面にポリエステル樹脂を使用するため、未反応物(主にスチレン)の残存による特有な臭気が避けられませんでした。新たに発売したノンスチポリは特殊樹脂を添加することにより、この特有な臭気をシャットアウトしました。また、ホルムアルデヒド放散等級もF☆☆☆☆*です。

健康対応住宅の食器棚、クローゼット、玄関収納等の造作部材として最適です。

*F☆☆☆☆: 建材におけるホルムアルデヒドの放散がきわめて少なく、最高レベルのもの。ガラスデシケーター法でのホルムアルデヒド放散量が0.3mg/L以下または小型チャンバー法でのホルムアルデヒド放散速度5 μ g/m³h以下の建材が該当する。

建築基準法では第一種、第二種、第三種および規制対象外の4種類に区分されており、居室内の使用制限、表示、放散量の関係は下表の通りです。

種別	居室内使用可否	表示	ガラスデシケーター法	小型チャンバー法
第一種	使用禁止			
第二種	面積制限あり	F☆☆	1.5mg/L以下	120 μ g/m ³ h以下
第三種	面積制限あり	F☆☆☆	0.5mg/L以下	20 μ g/m ³ h以下
規制対象外	使用制限なし	F☆☆☆☆	0.3mg/L以下	5 μ g/m ³ h以下



ノンスチポリ

住器・建材

● セラール(スクエア、チェック、陶板シリーズ)

近年のインテリアの多様化に対応するべく開発された新デザインの不燃化粧材です。

スクエアシリーズは24mm角に凹凸を加えたガラスモザイク調の商品、チェックシリーズは9mm角凹凸の凸部と凹部の艶を変化させ、陰影による新たな表情を出した商品、陶板シリーズは、青磁、白磁、信楽等の日本古来の風合いを表現した商品です。

また、本商品はホルムアルデヒドに関し建築基準法の告知対象外の材料であり、使用面積制限を受けません。(財)東海技術センターの測定データにおいても、F☆☆☆☆レベルの

性能を示しています。



セラールのキッチンパネルとしての使用例

■ 環境配慮型商品

● ポストフォームカウンター（KFA、KLAタイプ）

近年のインテリアトレンドであるシンプル＆モダンにマッチしメラミンポストフォームカウンターです。従来成形加工が難しかった3mmR*というシャープな曲げ形状実現しました。メラミン化粧板の表面物性の高さはこれまでの実績にも裏打ちされており、様々な部位への使用が可能です。ホルムアルデヒド放散等級はF☆☆☆☆であり、使用する接着剤もトルエン・キシレンを含まず、人の健康に配慮した設計になっています。

*3mmR:メラミン化粧板のポストフォーム曲げ加工の半径が3mmのものをいう。従来は7mmが最小であった。



Kタイプポストフォームカウンターの使用例



● 環境負荷物質の調査

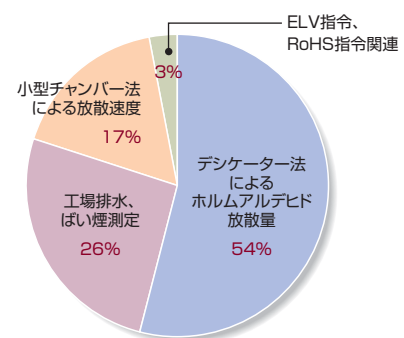
環境配慮型商品を開発していく上で欠かせないことが環境負荷物質の調査です。厚生労働省指定の室内環境汚染物質である揮発性有機化合物(VOC)13物質、建築基準法の改正によるホルムアルデヒド、近年では欧州のELV指令*、WEEE指令**およびRoHS指令***における六価クロム、カドミウム、鉛等の重金属や臭素系難燃剤等の分析依頼がユーザーから多く取り寄せられています。このため、当社では第二R&Dセンター接着剤開発グループ分析チームに分析機器を揃え、これらのニーズに応えています。

写真のエネルギー分散型蛍光X線分析装置(EDX)、結合誘導プラズマ発光分光光度計(ICP)、加熱気化原子吸光度計(加熱気化AAs)は、ELV指令、WEEE指令およびRoHS指令等で指定された使用制限物質を測定するための分析装置であり、EDXで含有有無の確認を、ICPおよび加熱気化AAsではより精密な定量分析を行っています。

2005年度の当チームの環境負荷物質、環境保全に関する分析実績は483件であり、その内訳は円グラフのとおりです。

2006年度は大気汚染防止法改正に伴うVOC濃度測定にも対応していきます。

- * ELV指令: 2003年7月以降に上市される自動車の部品には鉛、水銀、カドミウム、六価クロムを含んではならない。
- ** WEEE指令: 電気・電子機器廃棄物に係る指令であり、目的は廃棄物の埋め立て処分を減らすためにリユースやリサイクルを推奨することにある。2005年8月から適用。
- *** RoHS指令: 2006年7月以降に上市される電気・電子機器には鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭素化ビフェニール)、PBDE(ポリ臭素化ジフェニールエーテル)を含んではならない。



エネルギー分散型蛍光X線分析装置(EDX)



結合誘導プラズマ発光分光光度計(ICP)



加熱気化原子吸光度計(加熱気化AAs)

■ 環境コミュニケーション

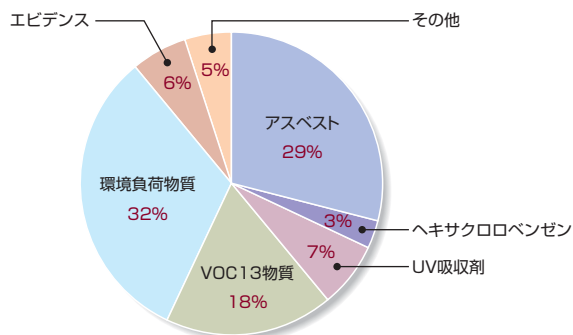
● 製品の安全情報の提供

改正建築基準法の施行、学校環境衛生の基準の改正、欧州の化学物質規制(RoHS指令、ELV指令)、お客様のグリーン購入の推進等により、製品安全データシート(MSDS)だけでは対応が困難な情報提供依頼が増加しています。2005年度は943件の情報を提供しました。2004年度と比較すると、350件、37%の大幅増加となりました。

情報提供内容の内訳は、お客様のグリーン購入や欧州規制の進展により、使用禁止物質、削減物質等の環境負荷物質調査が299件(占有率32%)と増加しました(2004年度は212件)。また、アスベストや化学物質審査規制法第一種特定化学物質であるベンゾトリアゾール系紫外線吸収剤、ヘキサクロロベンゼン等の環境負荷物質の情報提供依頼が増加したことも大きな特徴です。その他、RoHS指令、ELV指

令に対するエビデンス(分析結果証明)の発行も54件(占有率6%)と確実に増加傾向にあります。この種の情報提供依頼は今後ますます増加すると考えられるため、迅速な情報提供に努めていきます。

■ 製品の安全情報提供の内訳



● 工場見学会

2005年10月20日および21日に甚目寺町立南小学校の3年生の皆さんが、環境教育の一環として甚目寺工場を訪れ、接着剤の生産工程や排水処理設備について熱心に見学されました。



甚目寺南小学校の工場見学

2006年2月21日には名古屋工業高等学校1年機械科の45名の皆さんが本社工場のメラミン化粧板製造工程の見学後、当社の環境への取り組みを学習されました。



名古屋工業高等学校の工場見学

● エコプロダクツ2005

2005年12月に東京ビッグサイトで「エコプロダクツ2005」が開催され、5年連続して五度目の出展をしました。今回は「Hand Touch～ふれてみて!アイカのハートに～」をコンセプトに「人の健康と地球環境へ配慮」に対する取り組みをわかりやすく紹介しました。主な出展商品としては、接着剤ではエコエコボンド、建築材では nonschopor、住器建材ではラビアートそして電子材料ではエミシール(電磁波シールド水系樹脂コート剤)でした。

なお、アンケートに協力していただいた方には買い物用エコバッグをプレゼントしました。



エコプロダクツ2005

■ 環境コミュニケーション

● 社会環境報告書の発行

1999年11月に最初の環境報告書を発行して以来、毎年発行しています。その間、NHK-TV、新聞等にとり上げられ

反響を呼んできました。そして、2004年版からは社会性報告を含めた社会環境報告書へと発展させました。

	発行年月	発行部数
環境報告書1999	1999年11月	1,000部
環境報告書2000	2000年 5月	2,000部
環境報告書2001	2001年 6月	3,000部
環境報告書2002	2002年 7月	4,000部
環境報告書2003	2003年 6月	5,000部
社会環境報告書2004	2004年 6月	4,000部
社会環境報告書2005	2005年 7月	4,000部
社会環境報告書2006	2006年 7月	3,000部

● 環境教育

名古屋市立宝神中学校1年生4名の環境分散教育の一環として伺いたいと当社に依頼がありました。2006年1月25日に当社の環境保全活動を主に、当社の環境・品質保証部員が説明を行いました。



宝神中学校の環境教育

● 環境広告

「人に、地球にアイカができること」をテーマに「CO₂排出量の低減」「トルエン・キシレンフリー接着剤の開発」「シックスクール対応」に関する広告を日経産業新聞に掲載しました。また、中日新聞、日経エコロジー等に「ケミストリー」を掲載しました。

- ①ケミストリー、②CO₂排出量の低減、
- ③トルエン・キシレンフリー接着剤、
- ④シックスクール対応



①



②



③



④

● ホームページのリニューアル

従来のホームページは一覧性を重視したサイト構築のため、検索情報への到達が困難であったり、利用者へのオンラインサービス機能の整備が不十分であるざらがありました。

このため、ユーザーの視点に立ち、掲載する情報の絞り込みを行い2005年12月にリニューアルオープンしました。「利用者が求める情報への入り口の明確化」「オンラインでデータを提供することによるサービスの向上」を図りました。なお、当社のホームページでは2001年版からの環境報告書等の環境情報を提供をしています。



アイカホームページ

ホームページアドレス：<http://www.aica.co.jp/>

■ 瀋陽愛克浩博化工有限公司の取り組み状況

● 会社概要

資本金：110万US\$ (約910万人民币)
 設立日：2003年9月17日
 従業員：12名 (2006年4月1日現在)
 生産品目：高性能木材用接着剤 (水性高分子イソシアネート系接着剤等)
 生産能力：300t/月
 住所：遼寧省瀋陽市大東区沈鉄路28号
 (2006年8月より、瀋陽市新城市区虎石台鎮德国国際工業園へ移転)
 2005年売上高：10,042,710人民币 (約1.4億円)
 紹介者：ISO事務局 琳娜 (Jia Lin Na)



紹介者：琳娜 (Jia Lin Na)



瀋陽愛克浩博化工有限公司全景

● ISOマネジメントシステムの取り組みについて

- 2005年 2月 ISO14001取得宣言
- 2005年 11月 ISO14001 (1996年度版) 認証取得
- 2006年 5月 ISO14001 (2004年度版) 本審査終了



ISO14001の認証書



本審査風景



中国環境標示製品の認証書

● 中国環境標示産品 (環境マーク) の認証取得

- 2005年 11月 中国環境標示産品 (環境マーク) 認証

* 中国環境標示産品の認証とは、国家環境保護総局技術基準に準じて、工業製品を対象として調査した結果、環境に優しい商品であることを国家が承認したものです。日本の「エコマーク」(財団法人日本環境協会)に相当します。中国でも環境に関する消費者の関心は高く、模倣品が横行する中、政府容認の商品としても注目されています。

● 環境保全活動2006年度の取り組み

1. 7月中旬～下旬に予定されている工場移転の際、設備の見直しを実施し、環境への排出要因の低減を更に強化します。
2. 廃棄物の削減としてゴミの分別回収の徹底を図ります。
3. 購入原材料について環境負荷の少ないものへの変更を推進します。
4. 従業員に対し研修を実施し、環境保全の意識向上を図ります。

■ 昆山愛克樹脂有限公司の取り組み状況

● 会社概要

所在地：中国昆山市経済技術開発区郁金香路501号
 従業員：21名 (営業担当含む)
 生産品目：外・内装塗材 (ジョリパット (現地名ジョリサンド)、ジョリエース)、環境配慮型接着剤 (水性高分子イソシアネート系接着剤、共重合樹脂エマルジョン系接着剤、 α -オレフィン樹脂系接着剤等)
 紹介者：陶雪峰工場長



紹介者：陶雪峰工場長



昆山愛克樹脂有限公司全景



ISO14001の認定証 (中国語版)



ISO14001の勉強会

① ISO認定取得

品質のマネジメントシステム (ISO9001-2000) と環境マネジメントシステム (ISO14001-2004) の認定を2005年8月9日に取得しました。その取得に至る状況は右の通りです。

② ジョリパット製品の環境マークを取得

2005年11月に当工場で生産しているジョリパット製品の中国環境標示産品の認定を申請し、2006年3月27日に国家中環聯合

③ 環境保全活動

環境経営に注力しているアイカグループの一員としての自覚を持ち、中国における環境保全活動に取り組んでいます。

・廃棄物の分別処理

2005年度は廃棄物の分別処理を中心に活動を行っています。外部への処理委託は環境局に登録済みの廃棄物処理資格を持つ

(北京) 認定センターに認められ、環境マークを取得しました。(6ページ参照)

業者に依頼しています。また、原料運搬に用いたドラム缶は再利用しています。

・有機溶剤排気ガスの処理

製造工程から排出される有機溶剤ガスは活性炭処理装置にて処理後、大気放散しています。

■ サイト別環境データ

本社・本社工場 愛知県清須市西堀江2288

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx (Nm³/h)	廃材ボイラー	6.35	0.20	0.15
	小型ガスボイラー	No.1	0.44	<0.001
	〃	No.2	0.44	<0.001
	〃	No.3	0.44	<0.001
	〃	No.4	0.44	<0.001
	ガスボイラー	No.5	0.44	<0.001
	〃	No.6	0.44	<0.001
	小型ガスボイラー	No.7	0.73	<0.001
NOx (ppm)	廃材ボイラー	332	115	100
	小型ガスボイラー	No.1	150	44
	〃	No.2	150	43
	〃	No.3	150	46
	〃	No.4	150	46
	ガスボイラー	No.5	150	63
	〃	No.6	150	62
	小型ガスボイラー	No.7	180	35
ばいじん (g/Nm³)	廃材ボイラー	0.20	0.003	0.003
	小型ガスボイラー	No.1	0.10	<0.002
	〃	No.2	0.10	<0.002
	〃	No.3	0.10	<0.002
	〃	No.4	0.10	<0.002
	ガスボイラー	No.5	0.10	<0.002
	〃	No.6	0.10	<0.002
	小型ガスボイラー	No.7	0.30	<0.002
ダイオキシン類 (ng-TEQ/Nm³)	廃材ボイラー	10	0.04	—

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	第1排水口	5.8~8.6	7.6	7.1
	第2 〃	5.8~8.6	8.4	7.4
COD (ppm)	第1排水口	60	34.3	12.0
	第2 〃	60	25.9	7.8

■ 騒音、振動

項目	規制値	実績値 (MAX)
騒音 (デシベル)	昼 間	70
	朝・夕	65
	夜 間	60
振動 (デシベル)	昼 間	70
	夜 間	65

■ PRTR対象物質

単位: kg/年 (ダイオキシン類はmg-TEQ/年)

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ε-カプロラクタム	0	0	0	0	0
トルエン	102,000	0	0	0	0
フェノール	4,360	0	0	0	0
ダイオキシン類	3.0	0	0	0	14.9

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。(ダイオキシン類は除く)

■ 温室効果ガス 単位: t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	11,720

甚目寺工場 愛知県海部郡甚目寺町上萱津字深見24

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx (Nm³/h)	木屑ボイラー	5.12	0.08	0.07
	小型重油ボイラー	No.1	0.58	0.003
	〃	No.2	0.58	0.001
	〃	No.3	0.58	0.001
NOx (ppm)	木屑ボイラー	237	119	84
	小型重油ボイラー	No.1	180	112
	〃	No.2	180	112
	〃	No.3	180	97
ばいじん (g/Nm³)	木屑ボイラー	0.40	0.30	0.15
	小型重油ボイラー	No.1	0.30	<0.002
	〃	No.2	0.30	<0.002
	〃	No.3	0.30	<0.002
ダイオキシン類 (ng-TEQ/Nm³)	木屑ボイラー	10	0.023	—

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	東口排水口	5.8~8.6	6.9	6.5
	西口 〃	5.8~8.6	7.6	6.8
BOD (ppm)	東口排水口	30	20.6	9.2
	西口 〃	30	23.4	9.0
窒素 (ppm)	東口排水口	20	1.0	0.9
	西口 〃	20	2.1	0.9
リン (ppm)	東口排水口	2	0.2	0.1
	西口 〃	2	0.4	0.2

■ 騒音、振動

項目	規制値	実績値 (MAX)
騒音 (デシベル)	昼 間	70
	朝・夕	65
	夜 間	60
振動 (デシベル)	昼 間	70
	夜 間	65

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリル酸	0	0.04	0	0	0
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	0	0	0	0	4593
エチルベンゼン	3	0	0	0	30
エチレンジクロロモノエチルエーテル	0	0	0	0	8
キシレン	11	0	0	0	103
クレゾール	0	0	0	0	7
エチレンジクロロモノエチルエーテルアセテ	0	12	0	0	0
酢酸ビニル	1,102	11	0	0	0
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	6	0	0	0
ジクロロメタン	10,489	0	0	0	0
トルエン	7,741	10	0	0	26,923
フェノール	9	3	0	0	211
フタル酸ジ-n-ブチル	0	3	0	0	185
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	12
ホルムアルデヒド	57	3	0	0	49
有機スズ化合物	0	0	0	0	52
スチレン	1	0	0	0	10
ノニルフェノール	0	0	0	0	47
ホウ酸	0	0	0	0	10
ポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル	0	0.7	0	0	0
ε-カプロラクタム	0	0	0	0	2
グリオキサール	0	0.5	0	0	0

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	5,102

茨城工場 茨城県古河市大和田1778

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx	重油ボイラー No.1	K値 11.0	K値 0.53	K値 0.4
	〃 No.2	K値 11.0	K値 0.57	K値 0.35
	〃 No.3	K値 11.0	K値 0.38	K値 0.27
NOx (ppm)	重油ボイラー No.1	180	83	76
	〃 No.2	180	99	93
	〃 No.3	180	102	90
ばいじん (g/Nm³)	重油ボイラー No.1	0.30	0.003	0.002
	〃 No.2	0.30	0.003	0.002
	〃 No.3	0.30	0.003	0.002

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	8.6	8.1
BOD (ppm)	排水口	2530	4.4	2.3

■ 騒音、振動

項目	規制値	実績値 (MAX)
騒音 (デシベル)	昼間	65
	朝・夕	60
	夜間	50
振動 (デシベル)	昼間	70
	夜間	60

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
エチルベンゼン	231	0	0	0	2,573
ビスフェノールA型エポキシ樹脂 (液状)	0	0	0	0	3,216
キシレン	231	0	0	0	2,573
エチレンジグリコールモノメチルエーテル	68	0	0	0	105
トルエン	251	0	0	0	346
ノニルフェノール	0	0	0	0	24
フェノール	0	0	0	0	32
フタル酸ジ-n-ブチル	0	0	0	0	25

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	738

福島工場 福島県岩瀬郡鏡石町深内町46番26

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.6~8.6	7.7	7.3
BOD (ppm)	排水口	25	21.7	10.2

■ 騒音、振動

項目	規制値	実績値 (MAX)
騒音 (デシベル)	昼間	60
	朝・夕	55
	夜間	50
振動 (デシベル)	昼間	50
	夜間	45
振動 (デシベル)	昼間	65
	夜間	60

広島工場 広島県三原市下北方41番地の4

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx	重油ボイラー	K値 17.5	K値 0.2	K値 0.2
NOx (ppm)	重油ボイラー	180	60	46
ばいじん (g/Nm³)	重油ボイラー	0.30	0.003	0.003

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	7.5	7.2
BOD (ppm)	排水口	30	20.9	5.0
窒素 (ppm)	排水口	319	15.6	6.4
リン (ppm)	排水口	4	1.7	0.3

■ 騒音、振動

項目	規制値	実績値 (MAX)
騒音 (デシベル)	昼間	70
	朝・夕	70
	夜間	60
振動 (デシベル)	昼間	なし
	夜間	なし

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリル酸	3	0	0	0	15
ビスフェノールA型エポキシ樹脂 (液状)	0	0	0	0	1,703
キシレン	45	0.1	0	0	100
酢酸ビニル	1,010	2.9	0	0	2,827
トルエン	196	0.1	0	0	1,278
ノニルフェノール	0	0	0	0	1.2
フェノール	2.9	0	0	0	9.5
フタル酸ジ-n-ブチル	0	12	0	0	180
ホルムアルデヒド	7.3	0	0	0	13

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	1,337

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ビスフェノールA型エポキシ樹脂 (液状)	0	0	0	0	2,988
エチルベンゼン	2.5	0	0	0	23
キシレン	11	0	0	0	98
エチレンジグリコールモノエチルエーテルアセテート	0	6.3	0	0	64
3-(3,4-ジクロロフェニル)-1,1-ジメチル尿素	0	2.2	0	0	22
グリオキサール	0	0.4	0	0	2.3
スチレン	4	0	0	0	39
フタル酸ジnブチル	0	0.7	0	0	7
ノニルフェノール	0	0	0	0	22
トルエン	1,817	12	0	0	2,669

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス 単位: t-CO2/年

項目	排出量
温室効果ガス	555

アイカインテリア工業(株) 愛知県小牧市小木南一丁目99番地

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx	重油ボイラー No.1	K値 9.0	K値 0.22	K値 0.19
	〃 No.2	K値 9.0	K値 0.21	K値 0.19
NOx (ppm)	重油ボイラー No.1	180	74	65
	〃 No.2	180	75	74
ばいじん (g/Nm³)	重油ボイラー No.1	0.30	0.002	0.002
	〃 No.2	0.30	0.002	0.002

■ 騒音、振動

項目		規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	70	71*
	朝・夕	65	69*
	夜間	60	57
振動(デシベル)	昼間	70	55
	夜間	60	60

*一箇所で規制値をオーバーしていますが、付近は煙のため苦情等はありません。その他の箇所は規制値を満足しています。

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
ジクロロメタン	6,750	0	0	0	0

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	812

アイカハリマ工業(株) 兵庫県加西市北条町横尾395

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx (Nm³/h)	重油ボイラー	6.46	0.34	0.26
NOx (ppm)	重油ボイラー	180	120	106
ばいじん (g/Nm³)	重油ボイラー	0.30	0.022	0.012

■ 騒音、振動

項目		規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	60	64*
	朝・夕	50	64*
	夜間	45	64*
振動(デシベル)	昼間	—	33
	夜間	—	33

*一箇所で規制値をオーバーしていますが、付近は人家がないため苦情等はありません。その他の箇所は規制値を満足しています。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	6,177

アイカ電子(株) 岐阜県恵那市山岡町馬場山田字和田1465の2

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx	重油ボイラー	K値 11.5	K値 0.19	K値 0.11
NOx (ppm)	重油ボイラー	150	117	102
ばいじん (g/Nm³)	重油ボイラー	0.25	<0.002	<0.002

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	7.4	6.9
BOD (ppm)	排水口	20	19.2	15.8
窒素 (ppm)	排水口	15	4.2	3
リン (ppm)	排水口	2	0.21	0.01

ガンツ化成(株) 兵庫県丹波市柏原町下小倉960

■ 大気関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
SOx	小型灯油ボイラー B棟	K値 17.5	<0.07	<0.07
	〃 C棟	K値 17.5	<0.04	<0.04
	〃 D棟	K値 17.5	<0.03	<0.03
NOx (ppm)	小型灯油ボイラー B棟	180	53	53
	〃 C棟	180	86	64
	〃 D棟	180	78	70
ばいじん (g/Nm³)	小型灯油ボイラー B棟	0.30	0.002	0.002
	〃 C棟	0.30	0.001	0.001
	〃 D棟	0.30	0.001	0.001

■ 水質関係

項目	施設名	規制値	実績値 (MAX)	実績値 (平均)
pH	排水口	5.8~8.6	7.0	7
BOD (ppm)	排水口	12	1.0	0.9
COD (ppm)	排水口	40	30	24
窒素 (ppm)	排水口	100	8.0	4.9
リン (ppm)	排水口	1	0.06	0.05

■ 騒音、振動

項目		規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	65	63
	朝・夕	60	58
	夜間	50	49
振動(デシベル)	昼間	—	—
	夜間	—	—

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
アクリルアミド	0	0	0	0	0
アクリル酸	0	0	0	0	0.2
アクリル酸エチル	24	0	0	0	18.7
アクリロニトリル	27	0	0	0	3.6
直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩	0	0	0	0	27.5
アンチモン及びその化合物	0	0	0	0	55.1
エチルベンゼン	0	0	0	0	63.6
エチレングリコール	0	0	0	0	162.7
キシレン	0.4	0	0	0	0
酢酸ビニル	95.8	0	0	0	3.6
スチレン	14	0	0	0	20.4
デカブロモジフェニルエーテル	0	0	0	0	38.9
銅水溶性塩(錯塩を除く)	0	0.3	0	0	4.7
トルエン	16,685	2	0	0	41.7
フタル酸ジ-n-ブチル	0	0.6	0	0	6.7
ポリ(オキシエチレン)アルキルエーテル	0	0	0	0	28.3
ポリ(オキシエチレン)ニルフェニルエーテル	0	12	0	0	200
メタクリル酸	0	0	0	0	1.1
メタクリル酸2,3-エポキシプロピル	0	0	0	0	2.1
メタクリル酸メチル	23	0	0	0	6.9

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	4,544

■ 騒音、振動

項目		規制値	実績値 (MAX)
騒音(デシベル)	昼間	60	59
	朝・夕	55	54
	夜間	50	50
振動(デシベル)	昼間	60	36
	夜間	55	34

■ PRTR対象物質

単位: kg/年

項目	排出量			移動量	
	大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
トルエン	2376	0	0	0	684

年間取扱量が1t以上の第一種指定化学物質を対象に記載してあります。

■ 温室効果ガス

単位: t-CO₂/年

項目	排出量
温室効果ガス	3,486

■ Q・E・O(品質、環境、労働安全衛生)活動のあゆみ

- 1976年・安全環境課を設置(1998年に環境安全部に改組)
- 1977年・新川工場に資源回収ボイラーを設置
(産業廃棄物排出量削減に寄与)
 - ・ 甚目寺工場に排水処理装置(凝集沈殿法)を設置
- 1978年・樹液を採り終えたゴムの木を再利用した集成材「イースタンオーク」を発売
 - ・ 甚目寺工場に冷却塔を設置
- 1979年・新川工場に300t水槽を設置(冷却水を回収し再利用を図る)
- 1984年・甚目寺に資源回収ボイラーを設置
- 1990年・新川工場に排ガス処理装置(1号)を設置
- 1993年・甚目寺工場に排水処理装置(活性汚泥法)を設置
- 1996年・アイカ電子(株)がISO9002を認証取得(9月)
- 1997年・甚目寺工場がISO9001を認証取得(12月)
- 1998年・新川工場に排ガス処理装置(2号)を設置
 - ・ 新川工場がISO9001を認証取得(3月)
 - ・ アイカ中国(株)がISO9001を認証取得(9月)
 - ・ 環境理念、環境方針を策定。
EMSプロジェクトを発足(10月)
- 1999年・新川工場がISO14001を認証取得(9月)
 - ・ 環境報告書1999を初めて発行。環境会計も公表(11月)
- 2000年・甚目寺工場がISO14001を認証取得(3月)
 - ・ グリーン購入基本方針および
グリーン購入ガイドラインを作成(4月)
 - ・ 環境報告書2000を発行(4月)
 - ・ 新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(7月)
 - ・ 福島工場がISO9001を認証取得(9月)
 - ・ アイカ電子(株)がISO14001を認証取得(12月)
- 2001年・本社、福島工場がISO14001を認証取得(1月)
 - ・ アイカ中国(株)がISO14001を認証取得(2月)
 - ・ 環境報告書2001を発行(6月)
 - ・ 本社、新川工場、甚目寺工場、福島工場が
OHSAS18001の適合証明を受ける(8月)
 - ・ 本社、新川工場がゼロエミッションを達成(8月)
 - ・ 福島工場がゼロエミッションを達成(10月)
 - ・ 甚目寺工場がゼロエミッションを達成(11月)
 - ・ エコプロダクツ2001に初めて出展(12月)
- 2002年・アイカハリマ工業(株)がゼロエミッションを達成(3月)
 - ・ アイカエコエコボンドシリーズを販売(4月)
 - ・ 新川工場の廃プラ焼却炉を休止(6月)
 - ・ メラミン化粧板廃棄物をメラミン化粧板の原材料として
リサイクルする技術を開発(7月)
 - ・ 環境報告書2002を発行(7月)
 - ・ メラミン化粧板廃棄物を瓦の原料として
リサイクルする技術を開発(8月)
 - ・ アイカ中国(株)(現アイカ工業(株)広島工場)が
ゼロエミッションを達成(8月)
 - ・ アイカインテリア工業(株)がゼロエミッションを達成(9月)
 - ・ 原材料のグリーン購入規定を作成、運用開始(11月)
 - ・ エコプロダクツ2002に出展(12月)
- 2003年・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(1月)
 - ・ 第1回オールアイカ環境会議を開催(2月)
 - ・ 東京サイトがISO14001を認証取得および
OHSAS18001の適合証明を受ける(3月)
 - ・ 広島工場がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月)
 - ・ アイカハリマ工業(株)ISO14001の認証取得、
OHSAS18001の適合証明を受ける(3月)
 - ・ アイカ電子(株)がゼロエミッションを達成(3月)
 - ・ 環境報告書2003を発行(7月)
 - ・ 富田社長(当時)が名城大学・日経経営講座で
環境経営について講演(7月)
 - ・ アイカインテリア工業(株)がISO14001の認証取得、
OHSAS18001の適合証明を受ける(9月)
 - ・ 大日本色材工業(株)がゼロエミッションを達成(9月)
 - ・ 第2回オールアイカ環境会議を開催(10月)
 - ・ ガンツ化成(株)がISO14001を認証取得(10月)
 - ・ エコプロダクツ2003に出展(12月)
- 2004年・第3回オールアイカ環境会議を開催(2月)
 - ・ 全営業店所、関係会社のアイカエレテック(株)が
ISO14001の認証取得およびOHSAS18001の
適合証明を受ける(2月)
 - ・ アイカ電子(株)がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月)
 - ・ アイカインドネシア社がISO14001の認証を取得(4月)
 - ・ 大日本色材工業(株)がISO14001の認証取得、
OHSAS18001の適合証明を受ける(6月)
 - ・ 社会環境報告書2004を発行(7月)
 - ・ 新川工場重油ボイラー6基をガスボイラーへ変更(9月)
 - ・ 第1回オールアイカQEO会議を開催(10月)
 - ・ エコプロダクツ2004に出展(12月)
- 2005年・ガンツ化成(株)がOHSAS18001の適合証明を受ける(1月)
 - ・ 愛知ブランド企業に認定される(1月)
 - ・ 第2回アイカグループQEO会議を開催(2月)
 - ・ 愛知万博「愛・地球博」に花のウォール・ミュージアムを
出展(3~4月)
 - ・ テクノウッド社(インドネシア)がISO9001の認証を取得(5月)
 - ・ 社会環境報告書2005を発行(7月)
 - ・ 昆山愛克樹脂有限公司(中国)がISO9001、14001を
同時に認証取得(8月)
 - ・ 瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)がISO14001の認証を
取得(11月)
 - ・ 瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)が中国環境標示製品の
認証を取得(11月)
 - ・ エコプロダクツ2005に出展(12月)
- 2006年・第3回アイカグループQEO会議を開催(2月)
 - ・ テクノウッド社(インドネシア)がISO14001の認証を取得(3月)

注)アイカ中国(株)は2002年10月1日からアイカ工業(株)広島工場に、大日本色材工業(株)は2005年4月1日からアイカ工業(株)茨城工場に、新川工場は2005年7月7日から本社工場に変更になっています。

住まい空間を演出する

AICA

アイカ工業株式会社

<http://www.aica.co.jp/>

◎お問い合わせ先◎
環境・品質保証部

☎ 052-443-5941



この社会環境報告書は、FSCの認証紙を使用しています。VOCとは揮発性有機化合物であり、石油系溶剤に替わり大豆油やアマニ油等の植物油のみで製造されたインキはVOCを含有しません。また、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属類は使用していません。印刷は、アルカリ性現像液やイソプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な、水なし方式を採用しています。

なお、この社会環境報告書はISO14001認証取得工場で印刷されています。